Jerzy Bezpałko



HISTORIA ZAKŁADÓW MECHANICZNO-PRECYZYJNYCH MERA-BŁONIE 1953 - 2003



Mgr inż. Jerzy Bezpałko

Urodził się w 1938 r. niedaleko Bielska Podlaskiego. Ukończył szkołę średnią w Tarnobrzegu (1955) i Leningradzki Instytut Mechaniki Precyzyjnej i Optyki (1962). Po ukończeniu studiów podjął pracę w Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych "Błonie" jako konstruktor oprzyrządowania. Od 1966 zastępca głównego technologa, od 1967 główny konstruktor ZMP "Mera-Błonie", a od 1974 główny specjalista ds. rozwoju. W 1977 oddelegowany do pracy w Moskwie w charakterze kierownika serwisu technicznego ZMP "Mera-Błonie" w ZSRR. W 1982 przeszedł do pracy w PHZ "Metronex" w Warszawie na stanowisko głównego specjalisty. Od 1988 w delegaturze "Metronexu" w Moskwie. W latach 1992-1993 był pracownikiem Towarzystwa Menedżerów S.A. w Poznaniu filia w Warszawie. Od 1993 do 2003 ponownie w ZMP "Mera-Błonie" na kierowniczych stanowiskach technicznych i handlowych. W latach 1970-1976 pełnił koordynacyjną funkcję przewodniczącego polskich delegacji zakładów Zjednoczenia Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej "Mera" w Radzie Specjalistów nr 5 ds. urządzeń wejścia i wyjścia danych Jednolitego Systemu EMC.

HISTORIA ZAKŁADÓW MECHANICZNO-PRECYZYJNYCH „MERA-BŁONIE”

Autor
dziękuje wszystkim osobom, które w jakikolwiek sposób przyczyniły się do stworzenia tej książki i jej wydania

Jerzy Bezpałko

HISTORIA ZAKŁADÓW MECHANICZNO-PRECYZYJNYCH „MERA-BŁONIE”

1953-2003

Błonie 2010

Opracowanie redakcyjne
Roman Nowoszewski

Projekt okładki
Marek Wasilewski

Wydawca
Towarzystwo Przyjaciół Ziemi Błońskiej
05-870 Błonie, ul. Norwida 1

ISBN 978-83-917639-6-4

Druk
InDruk, 05-800 Pruszków
ul. Obrońców Pokoju 6A
tel. 22 728 64 24

Wydrukowano w październiku 2010

Historię swoją piszcie sami,
bo inaczej napiszą ją za was inni i źle.

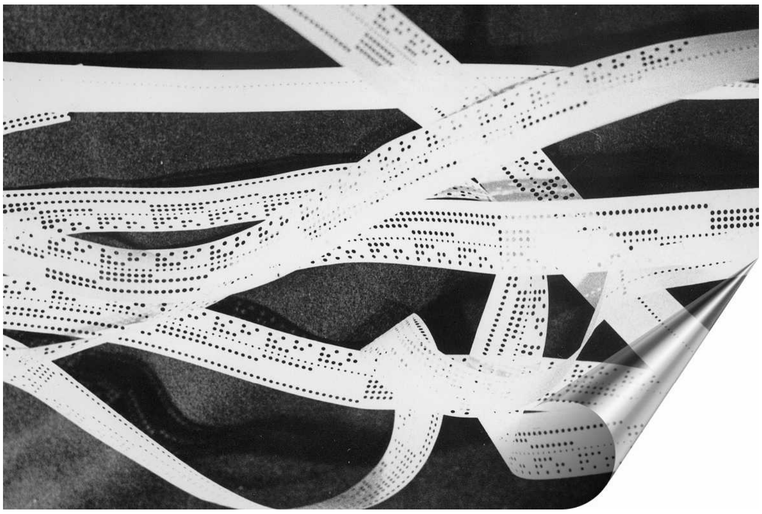
Józef Piłsudski

Książka została wydana przy pomocy finansowej i merytorycznej
Burmistrza Błonia, Rady Miasta
oraz Towarzystwa Przyjaciół Ziemi Błońskiej,
dzięki życzliwej pomocy wielu byłych pracowników
Zakładów „Mera-Błonie”.

Swój dochód ze sprzedaży książki
Autor przeznacza na cele statutowe
Towarzystwa Przyjaciół Ziemi Błońskiej
z przeznaczeniem celowym
na organizację kącika pamięci o zakładzie.

Wprowadzenie

1953-2003



Między zapałkami a certyfikatem ISO



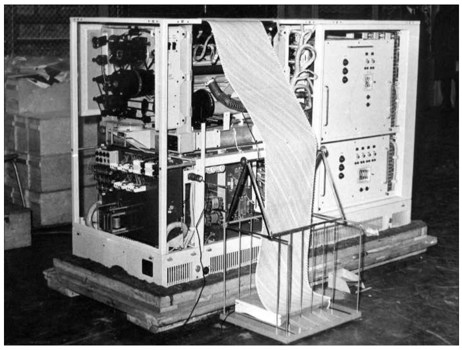
Na początku były zapałki



Następnie były tarcze do aparatów telefonicznych i inne wyroby precyzyjne



Zakład produkował zegarki



Wytwarzał drukarki do komputerów



Mógł obsadzić Polskę parkometrami



Zdobył certyfikat ISO 9001

Od Autora

W listopadzie 2007 roku prezes błońskiej firmy Mefa mgr inż. Krzysztof Woliński (były pracownik Mery-Błonie) uzyskał informację od byłego pracownika Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie" w upadłości Marka Newczyńskiego o istnieniu sześciu pudeł kartonowych z fotografiami obrazującymi działalność zakładu. W nowej sytuacji, w której syndyk masy upadłościowej sprzedał różnym firmom zewnętrznym budynki byłej Mery wraz z całym wyposażeniem, pozbywano się „zbędnej makulatury". Prezes firmy Mefa odzyskał fototekę zakładową i z racji moich zainteresowań hobbystycznych fotografią cyfrową, zainteresował mnie tą zdobyczą. Gdy przejrzeliśmy fotozasoby, okazało się, że w większości były to fotografie robione do zakładowej gazety „Głos Załogi" wydawanej w latach 1968-1981.

Wybrałem około 20% charakterystycznych dla owego okresu fotografii, obrazujących różne dziedziny życia zakładu, i opracowałem zarejestrowany na płycie DVD pokaz multimedialny w postaci prezentacji ułożonych chronologicznie slajdów. W ten sposób powstała pierwsza płyta multimedialna, pozwalająca obejrzeć wybrane fotografie na ekranie telewizora lub na monitorze komputera. Płytę otrzymało wiele osób pracujących dawniej w zakładzie. Po pewnym czasie dotarłem do wyrzucanego na makulaturę „Głosu Załogi" i do prywatnych zbiorów fotografii z życia zakładowej „Solidarności" oraz do kompletu wydawanego w zakładzie „Informatora NSZZ Solidarność". Zgromadzone materiały były wykorzystane w kolejnych wydaniach płyty multimedialnej, prezentowanej na spotkaniu w maju 2008 roku z byłymi pracownikami Mery zorganizowanym przez Towarzystwo Przyjaciół Ziemi Błońskiej.

Za namową prezesa Towarzystwa Przyjaciół Ziemi Błońskiej Romana Noszewskiego zgromadzony materiał wykorzystałem do napisania niniejszej publikacji. Uważam, że odbiorcami tej publikacji będą przede wszystkim byli pracownicy zakładu i ich rodziny. Zakres podanych informacji jest różnorodny, każdy z czytelników znajdzie zapewne interesujące go dane, zarówno dotyczące chronologii wydarzeń, jak i danych o produkowanych wyrobach, informacje techniczne i statystyczne, a może też znajdzie siebie lub znajomych na fotografiach. Pamięć jest ulotna i w obecnej chwili trudno jest odtworzyć wiele faktów.

Opis 50-letniej historii zakładu zawiera również trudny okres restrukturyzacji gospodarki narodowej lat dziewięćdziesiątych, którego smutnym finałem była upadłość ZMP „Mera-Błonie" i większości zakładów państwowych. Istnieje nadal wiele sprzecznych opinii o przyczynach upadku wielu gałęzi polskiego przemysłu, i takie opinie są zawarte również w niniejszym opracowaniu. Moja wiedza o tym jest niewystarczająca i dlatego, bez ingerencji w istotę postawionych tez, prezentuję, przez szacunek, poglądy osób, które pomogły mi w pracy nad książką, bowiem wychodzę z założenia, że to nadaje dodatkowego waloru jej treści.

Pozostawiam Czytelnikom ocenę, czy taki sposób prezentacji materiału jest słuszny. Osobiście uważam, że zaprezentowany w opinii pogląd ostatniego dyrektora zakładu mgr. inż. Tadeusza Dziewulskiego na tematykę wydarzeń ekonomicznych jest w większości słuszny, jednakże wydaje mi się, podobnie jak i osobom, które wyraziły inny pogląd, że pewien ograniczony protekcjonalizm państwa w stosunku do kluczowych dla polskiej gospodarki przedsiębiorstw był konieczny i możliwy. Jest niepodważalnym fakt upadku wielu gałęzi naszego przemysłu i związana z tym utrata miejsc pracy przez setki tysięcy osób. Zdaję sobie sprawę z tego, że ta część materiału może być powodem do polemik, lecz pragnę zaznaczyć, że każdy ma prawo do wyrażania swego krytycznego poglądu w tak kontrowersyjnej tematyce.

Nie mając pełnej udokumentowanej wiedzy o zdarzeniach lat 1991-2003 z historii Mery-Błonie, zdaję sobie również sprawę z tego, że pomimo pomocy wielu byłych pracowników zakładu, którzy uczestnicząc w powstaniu tej publikacji, korzystali jak ja wielokrotnie ze swojej pamięci, opracowanie jest nadal obarczone nieścisłościami, jednakże dla zamknięcia 50-letniej historii nie może ten okres być pominięty. Być może pojawią się w najbliższej przyszłości uzupełnienia i korekty napisane przez innych autorów.

Składam podziękowanie wielu Koleżankom i Kolegom za pomoc oraz moralne wsparcie i dlatego chciałbym wymienić wszystkich tych, którzy w szczególny sposób przyczynili się do napisania „Historii". A są to: mgr Marek Bielobradek, inż. Tadeusz Bornsztajn, mgr inż. Jan Broda, Jerzy Drapiński, mgr inż. Tadeusz Dziewulski, mgr inż. Ludwik Gajewski, Jan Godzina, Janusz Guzik, mgr inż. Kazimierz Krzywiński, mgr inż. Władysław Łęski, inż. Bronisław Maciejewski, Kazimierz Olborski, Krzysztof Paćko, inż. Zygmunt Pasek, dr inż. Janusz Piskorz, mgr Zenona Reszka, mgr inż. Józef Rokicki, mgr inż. Marek Siekierski, mgr inż. Janusz Stępniewski, mgr inż. Franciszek Szafrański, mgr inż. Janusz Szajniuk, Jan Szymański, mgr inż. Kazimierz Tuzimski, mgr inż. Mieczysław Wiśniewski, mgr Ryszard Wlekły, mgr inż. Antoni Wodzyński, mgr inż. Krzysztof Woliński, inż. Zofia Woźniak (Karasek), mgr inż. Janusz Zawadzki, mgr inż. Zbigniew Zdziech. Dziękuję za udostępnione materiały, recenzję tego opracowania i wniesienie cennych uwag oraz uzupełnień do wspólnie przeżytej i razem tworzonej historii fabryki.

Szczególne podziękowanie składam red. Romanowi Nowoszewskiemu, który zainspirował mnie do spisania „Historii", adiustował tekst stylistycznie i napisał rozdział dotyczący dziejów Błonia.

Ostateczna forma dzieła to książka opisująca historię zakładu na tle historii gospodarczej Polski oraz płyta DVD zawierająca „Dodatki", czyli dodatkowe teksty dotyczące wybranych dziedzin jego życia, oraz „Film" w postaci zestawu archiwalnych zdjęć z podkładem muzycznym.

Jerzy Bezpałko

Słowo wstępne Burmistrza Błonia



Szanowni Państwo,

Z wielką radością przyjąłem wiadomość o planach napisania przez mgr. inż. Jerzego Bezpałko monografii na temat pięćdziesięcioletniej historii Zakładów „Mera--Błonie”.

Jest to nie tylko niezwykle ciekawa, ale i bardzo istotna publikacja, której do tej pory niewątpliwie brakowało na polskim rynku wydawniczym. Zakłady te odegrały wszak bardzo ważną rolę – zarówno dla rozwoju Gminy Błonie i większości zamieszkujących ją wówczas rodzin, jak również w skali całego kraju, będąc przez wiele lat jednymi z najważniejszych i najbardziej zaawansowanych pod względem wytwarzanych produktów. Swoją działalność produkcyjną w latach pięćdziesiątych rozpoczęły od dostawy produktów dla potrzeb wojska, a były to wyroby z dziedziny mechaniki precyzyjnej, by następnie ugruntować swoją pozycję na rynku w dostawach wyrobów dla motoryzacji, a przede wszystkim jako producent naręcznych zegarków mechanicznych. O niegdysiejszej ogólnopolskiej sławie Zakładów świadczyć może chociażby popularne powiedzenie „sprzedaj krowy, sprzedaj konie - kup zegarek marki Błonie”, które obecnie znane jest wprawdzie głównie wśród przedstawicieli średniego pokolenia, jednak nadal zasłyszeć je można w różnych zakątkach naszego kraju.

W latach siedemdziesiątych i osiemdziesiątych były bardzo znaczącym dostawcą drukarek i terminali do systemów komputerowych w krajach RWPG. Wysokie parametry techniczne drukarek oraz dobra jakość spowodowały uzyskanie specjalizacji na te urządzenia w ramach RWPG, co z kolei stworzyło dobre warunki dla dużych dostaw eksportowych. Ta sprzyjająca sytuacja spowodowała w tym okresie stabilne warunki dla zatrudnienia przeciętnie 2.500 pracowników w zakładzie macierzystym w Błoniu oraz około 1.000 pracowników w trzech oddziałach zamiejscowych. Monopolizacja dostaw ponad 50% wartości produkcji do największego odbiorcy, którym był ZSRR, oraz około 35% do pozostałych odbiorców w RWPG skutkowała jednakże na początku lat dziewięćdziesiątych w okresie transformacji ustrojowej potężnym spadkiem produkcji i związaną z tym redukcją zatrudnienia. Lata dziewięćdziesiąte to heroiczny trud całej załogi zakładu w poszukiwaniu nowego profilu produkcji i nowych odbiorców.

Autor publikacji pracował w błońskiej Merze od 1962 roku do momentu likwidacji zakładu, na różnych kierowniczych stanowiskach technicznych i handlowych. Dobra znajomość tematyki wyrobów, sfery produkcyjnej i handlowej nadaje treści książki istotne walory poznawcze.

Podejmując na przykładzie błońskiej Mery jakże fascynującą kwestię funkcjonowania polskich zakładów przemysłowych w systemie gospodarki centralnie planowanej oraz przebiegu ich przekształceń własnościowych podczas procesu polskiej transformacji, publikacja ta z pewnością zajmie wszystkich czytelników zainteresowanych tą problematyką.

Jako Burmistrza i mieszkańca Błonia niezwykle cieszy mnie każda publikacja dotycząca naszej gminy, jednak ta jest dla mnie szczególnie ważna, gdyż wszystko, co wiąże się z Zakładami Mechaniczno-Precyzyjnymi „Mera-Błonie”, jest mi nad wyraz bliskie. Niewątpliwie wynika to z ilości czasu, spędzonego tam przeze mnie przez ponad 23 lata pracy i zaangażowania, które w nią włożyłem. Ten znaczny okres pozostawił w mojej pamięci wiele wspomnień, pogłębiając również przywiązanie do miejsca oraz ludzi, z którymi miałem przyjemność współpracować, i okazję budować przyjaźnie. Właśnie teraz, gdy po latach powstała publikacja o nieistniejących już Zakładach, sentyment ten szczególnie daje o sobie znać.

Godnym zauważenia jest fakt rezygnacji przez Autora z przysługującego mu honorarium za publikację i przeznaczenie całego uzysku ze sprzedaży na utworzenie kącika pamięci o zakładzie w ramach statutowej działalności Towarzystwa Przyjaciół Ziemi Błońskiej.

Na zakończenie pragnę podziękować Autorowi za chęć wydania tej ważkiej publikacji oraz włożoną w nią pracę, a także serdecznie pozdrowić czytelników – w szczególności byłych pracowników Mery.

Życzę wszystkim przyjemnej lektury.

Zenon Reszka



8. Ratusz w Błoniu, 2010

Słowo wstępne prezesa Towarzystwa Przyjaciół Ziemi Błońskiej

Nasza błońska Mera przeszła do historii. A chociaż jest to jeszcze historia najnowsza, niemal dzień wczorajszy, to jednakowoż – już historia. Wciąż trudno się z tym pogodzić, zwłaszcza osobom, które przepracowały w zakładzie większość lub całe swoje życie zawodowe, a dziś nie zmierzają już rano spiesznym krokiem, by – mówiąc co chwila dzień dobry licznym znajomym – odbiwszy w portierni kartę, o szóstej lub siódmej, w zależności od wydziału, zająć stanowisko pracy. Fakt pozostaje faktem, Mera przeszła do historii.

Towarzystwo Przyjaciół Ziemi Błońskiej dokumentuje dzieje miasta i okolic, przypominając i popularyzując fakty, wydarzenia z wielowiekowej przeszłości. Zatem nic dziwnego, że zajęliśmy się również historią Mery, zakładu, który wywarł ogromny wpływ na rozwój miasta i okolic. Należało się zająć, by nie powtórzyła się historia błońskiej Fabryki Zapałek, której przeszłości nie udokumentowano w porę i dziś wiemy o niej tak mało.

Przepracowałem w Merze kilkanaście lat i dla mnie, tak zresztą jak i dla wielu innych osób, koleżanek, kolegów, znajomych, była to pierwsza praca, pierwszy zakład, wejście w świat dorosłych. I chociaż bywało różnie, jak to w życiu, to przecież nic nie zatrze w pamięci tamtych dni i lat, o których – parafrazując poetę – można z sentymentem powiedzieć: Kraj lat młodzieńczych, on zawsze zostanie święty i czysty, jak pierwsze kochanie.

Jako były pracownik Mery i członek Towarzystwa Przyjaciół Ziemi Błońskiej zaproponowałem spotkanie poświęcone zakładowi. Odbyło się 27 maja 2008 roku, uczestniczyła w nim spora grupa dawnych pracowników, a o zakładzie mówili Jerzy Bezpałko i Tadeusz Dziewulski. Była to pierwsza publiczna rozmowa na temat Mery, zaś atmosfera panująca na sali i zaangażowanie obecnych świadczyły, iż warto się było spotkać, rozmawiać, wspominać.

Natomiast najcenniejszym efektem tamtego spotkania jest niniejsza książka, do której napisania udało się nakłonić Jerzego Bezpałko, ze słowem dopełniającym Tadeusza Dziewulskiego. I chociaż nie jest to praca oparta w pełni na źródłach, dokumentach, to przecież autor najpierw korzystał z opublikowanych już lub zachowanych do dziś oryginalnych materiałów, a dopiero później uzupełniał, dopełniał dane o ustne informacje, relacje, wspomnienia dawnych merowców. Bezcenny jest również materiał fotograficzny, uratowany od zatraty przez Marka Newczyńskiego i Krzysztofa Wolińskiego i wykorzystany tu przez autora, który wszystkie te fotografie już przekazał Towarzystwu Przyjaciół Ziemi Błońskiej.

Książkę napisał inżynier mechanik znający dobrze zarówno wyroby błońskiej Mery, jak i strukturę zakładu, różne etapy jego rozwoju, problemy i trudności produkcyjne, organizacyjne. Znaczną część publikacji stanowią opisy wyrobów produkowanych kolejno w zakładzie, przy czym nie brak tu fachowych danych technicznych i produkcyjnych, dopełnianych zdjęciami, zestawieniami

tabelarycznymi. Omawianie wyrobów przemysłowych i różnych procesów technologicznych pozostało nie bez wpływu na język publikacji, najeżony opisami i terminami technicznymi. Trudno tego uniknąć, mówiąc o fabryce i jej wyrobach.

Ale jest w książce również druga warstwa, nazwijmy ją anegdotyczną, kiedy to autor lub jego informatorzy przypominają mniej lub bardziej istotne przypadki, zdarzenia z codziennego życia. Nie kryję, że ta druga warstwa, często trafiająca w strunę emocjonalną, będzie dla wielu osób nie mniej ważna, niż zagadnienia produkcyjne. A może skłoni byłych pracowników Mery do spisania własnych relacji i wspomnień, łącznie ze sprostowaniami i dopełnieniami, na które liczy autor publikacji.

Towarzystwo Przyjaciół Ziemi Błońskiej deklaruje chęć wydania zbioru takich wspomnień, oby jak najdłuższych, ale także krótkich, jedno- lub kilkustronicowych. Jerzy Bezpałko zrobił pierwszy krok – za który serdecznie dziękujemy – ale o naszej Merze można przecież mówić i pisać w nieskończoność. Zapraszamy.

Roman Nowoszewski



9. Dworek Poniatówka,
siedziba Towarzystwa Przyjaciół Ziemi Błońskiej, 2010

Słowo wstępne seniora dyrektorów Mery-Błonie

Z dużym zainteresowaniem i zadowoleniem przeczytałem roboczą wersję książki „Historia Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie" w Błoniu od 1953 do 2003 r.".

Książka napisana przez byłego pracownika Zakładów inż. Jerzego Bezpałko oparta jest na dokumentach źródłowych, przypadkowo ocalonych od zniszczenia i zapomnienia, oraz na wspomnieniach ludzi, którzy kiedyś pracowali w Błoniu. Jest napisana solidnie i rzeczowo, przypomina wiele bardzo interesujących szczegółów z historii zakładowej społeczności, szczegółów konstrukcji skomplikowanych wyrobów i technologii ich wytwarzania i ponadto zawiera bardzo dużą ilość fotografii.

Jest zapisem historii dużego przedsiębiorstwa przemysłowego w ciągu 50 lat jego istnienia w niewielkiej podwarszawskiej miejscowości Błonie.

Należy pogratulować Autorowi tej książki samego pomysłu, włożenia olbrzymiego wysiłku i spowodowania zaangażowania wielu byłych pracowników do współpracy, w wyniku czego można było przygotować książkę bardzo ciekawą w treści.

Z lektury książki wynika i potwierdzają to moje osobiste wspomnienia, że najbardziej dynamiczny rozwój Zakładów przypada na okres lat 70 i 80, związanych z uruchomieniem produkcji drukarek wierszowych i mozaikowych w oparciu o zakupione licencje z angielskiej firmy ICL oraz francuskiej Logabax.

W szczytowym okresie lat 1970-1980 Zakłady w Błoniu produkowały 1300 drukarek wierszowych oraz 120.000 drukarek mozaikowych rocznie na potrzeby bardzo dynamicznie wówczas rozwijającego się przemysłu komputerowego.

Większa cześć produkcji była eksportowana, a zasadnicze zespoły do drukarek były przedmiotem eksportu do naszych licencjodawców, którzy faktycznie produkowali o połowę mniej drukarek, niż Zakłady w Błoniu.

Bez żadnej przesady można stwierdzić, że Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Mera-Błonie" wniosły w owym okresie bardzo istotny wkład w rozwój polskiej informatyki.

Osobnym rozdziałem w historii zakładu jest okres lat 1990-2003. Okresu transformacji gospodarczej nie wytrzymała większość zakładów państwowych. Szoku, jakim było zatrzymanie eksportu drukarek, stanowiącego około 85% wartości produkcji, nie byłby w stanie przetrzymać żaden zakład. Tymczasem Mera-Błonie broniła się przed likwidacją jeszcze przez 13 lat. Oznacza to, że kadra, która kierowała zakładem, którą znam osobiście z okresu wspólnej pracy, oraz załoga zrobiły wszystko, co można było zrobić.

Chciałbym skorzystać ze sposobności i podziękować wszystkim współpracownikom w Błoniu, oddziałów zamiejscowych w Siedlcach, Zambrowie i Gdańsku za współpracę, którą sobie zawsze wysoko ceniłem w całym okresie

mojej, bez mała 20-letniej pracy w latach 1969-1987, a obecnie, będąc na emeryturze, mile to wspominam.

PS. Przeglądając strony internetowe portali Wikipedia i ITpedia można zauważyć coraz więcej pojawiających się informacji na temat osiągnięć w historii polskiej informatyki, w tym również informacji o wyrobach produkowanych w byłych Zakładach w Błoniu, a więc drukarek wierszowych, mozaikowych, terminali i minikomputerów. Sadzę, że niniejsza publikacja będzie mogła być wykorzystana przez wymienione portale internetowe, jak również przez Sekcję Historyczną Polskiego Towarzystwa Informatycznego.

Zygmunt Pasek



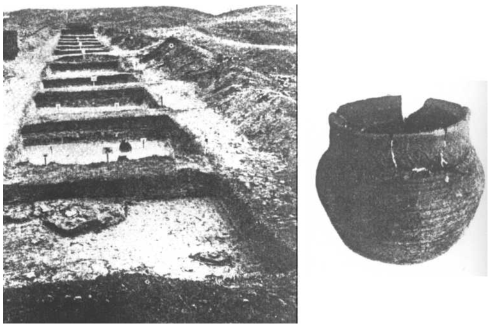
10. Drukarka wierszowa DW-3/EC-7033
o prędkości wydruku 1100 wierszy na minutę, opracowana przy współpracy z Instytutem Maszyn Matematycznych w Warszawie z udziałem konstruktorów ZMP „Mera-Błonie", wytwarzana w latach 1974-1990

I. Początki

Od XIII do połowy XX wieku



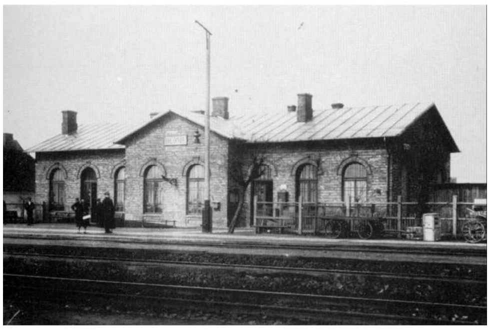
Z przeszłości Błonia



12. Wykopaliska archeologiczne



13. Ulica Warszawska, 1908



14. Dworzec kolejowy, 1930



15. Remiza Ochotniczej Straży Pożarnej, 1930



16. Kościół św. Trójcy, 1978



17. Ratusz, 1930

Wstęp

50 lat działalności Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie" (1953-2003) można podzielić na trzy główne okresy charakteryzujące się różnymi zakresami produkcji:

- lata 1953-1968: drobne mechanizmy precyzyjne (dla potrzeb obronności – oparte na mechanizmach zegarowych, zegarki naręczne, przystawki balansowe, przekładnie mechanizmów manometrów, telefoniczne tarcze numerowe, zestawy wskaźników do Fiata 125p, termostaty i inne);
- lata 1969-1990: urządzenia peryferyjne do komputerów (czytniki i perforatory taśmy, drukarki wierszowe, drukarki szeregowe mozaikowe, terminale i minisystemy oparte na mechanizmach drukarek mozaikowych);
- lata 1991-2003: załamanie się produkcji z powodu krachu gospodarki sterowanej centralnie, załamanie się eksportu do krajów RWPG, który stanowił około 85% wartości produkcji zakładu, trudne lata restrukturyzacji przedsiębiorstwa i poszukiwanie odbiorców na nowe wyroby (w nowych warunkach gospodarki wolnorynkowej spadło zapotrzebowania na drukarki), nieudane próby prywatyzacji przedsiębiorstwa; upadłość zakładu.

Przyjęty wyżej umowny podział historii Zakładów nie jest ścisły, bowiem szczególnie w drugiej połowie lat sześćdziesiątych nie ma dokładnej granicy czasowej pomiędzy przekazaniem produkcji wyrobów mechanicznych do innych zakładów i podjęciem produkcji urządzeń peryferyjnych do komputerów. W niniejszym opracowaniu trudno też zachować ścisły podział zagadnień, bowiem szereg wątków przewija się przez wiele lat funkcjonowania zakładu, jak na przykład kształcenie kadr rzemieślniczych i technicznych w Przyzakładowej Szkole Zawodowej i Technikum dla Pracujących, działalność pracowników w zakładowych kołach sportowych, historia zakładowego ruchu związkowego.

Z dziejów Błonia

Błonie należy do najstarszych osad na Mazowszu [1]. W swych początkach było związane z kasztelanią w Rokitnie, w której w wiekach XI-XIII istniał gród. Do dziś przybywających do Błonia dawnym traktem poznańskim od strony Warszawy wita historyczne grodzisko z XI-XIII wieku zwane Łysą Górą, pamiętające czasy książąt mazowieckich. W roku 1257 jeden z tych książąt, Konrad II osadził w Błoniu kanoników regularnych laterańskich z Czerwińska. W 1380 roku Błonie otrzymało prawa miejskie chełmińskie i rozwijało się na tyle prężnie, że już od końca XIV wieku było siedzibą powiatu, a z końcem wieku XV siedzibą starostwa niegrodowego.

Rozwojowi miasta z pewnością sprzyjało jego korzystne położone przy dużym szlaku handlowym z Warszawy do Poznania, przecinającym się z inną drogą kupców, wiodącą z północy na południe. Ta korzystna lokalizacja sprawiła, że w XVI wieku miasto było jednym z ważniejszych ośrodków handlowych Mazowsza. Podupadło w XVII i XVIII wieku, zniszczone wskutek wojen, grabione, palone przez przechodzące i kwaterujące wojska. W 1794 roku, podczas powstania kościuszkowskiego, Polacy odnieśli pod Błoniem zwycięstwo nad wojskami pruskimi.



18. Rynek, 1930

Do rozbiorów Rzeczypospolitej Błonie było siedzibą powiatu w województwie mazowieckim. W 1795 roku znalazło się pod zaborem pruskim, w latach 1807-1815 było w Księstwie Warszawskim, później w Królestwie Polskim. Utworzenie w 1867 roku powiatu błońskiego z siedzibą w Grodzisku przyniosło wzrost rangi Błonia, a w ślad za tym i rozwój oraz wzrost liczby ludności. Kolejnym wydarzeniem, jakie przyczyniło się do rozwoju gospodarczego miasta i okolic, było przeprowadzenie przez Błonie kolei warszawsko-kaliskiej. Miało to miejsce w 1903 roku. W 1912 roku powstała tu fabryka zapałek, o której więcej

informacji w rozdziale następnym. W roku 1939 miasto liczyło 8700 mieszkańców. 11 września 1939 roku żołnierze 2 Dywizji Piechoty stoczyli pod Błoniem bój z przeważającymi siłami niemieckimi. W okresie okupacji hitlerowskiej w 1939 roku istniał tu obóz przejściowy dla jeńców polskich, następnie obóz pracy, a w latach 1940-1941 getto. Miasto i okolice były rejonem konspiracji. Dziś działania żołnierzy Armii Krajowej, harcerzy Szarych Szeregów i żołnierzy Narodowych Sił Zbrojnych przypomina pomnik odsłonięty jesienią 2009 roku.

Powojenna historia Błonia wiąże się ściśle z Zakładami Mechaniki Precyzyjnej, które znacząco przyczyniły się do rozwoju miasta. Wzrastające zatrudnienie wpłynęło na wzrost liczby ludności, wybudowano osiedla bloków mieszkalnych, zmieniając strukturę społeczną i wygląd miasta. Napływ kadry inżynieryjnej i technicznej wniósł nowy, ożywczy powiew w dawne miasteczko rzemieślniczo-handlowe. W okresie powojennym zaludnienie wzrosło dwukrotnie. Dla znacznej części mieszkańców Błonie nadal było tylko sypialnią, bowiem pracowali i większą część dnia spędzali w nieodległej Warszawie. Z kolei urodzajne gleby sprawiły, że przez wiele lat ziemia błońska była największym krajowym rejonem uprawy warzyw, w tym cebuli.

W roku 1948 powiat błoński przemianowano na grodziski, z kolei w latach 1952-1975 Błonie było w powiecie pruszkowskim, obecnie w powiecie warszawskim zachodnim. Dziś także leży Błonie przy głównym szlaku drogowym i kolejowym z Europy Zachodniej, przez Poznań i Warszawę, do Rosji.



19. Kościół Świętej Trójcy, 2010

Cenną pamiątką po chlubnej przeszłości jest kościół parafialny Świętej Trójcy wzniesiony pod koniec XIII wieku, wczesnogotycki, z elementami romańskimi, po zniszczeniu w czasie najazdu szwedzkiego w XVII wieku przebu-

dowany na barokowy. Również klasycystyczny Ratusz z lat 1842-1843 nie dotrwał do naszych czasów w pierwotnym kształcie, jednak i teraz, tak jak przed laty, jest siedzibą władz miasta. Natomiast kwadratowy rynek, przy którym wznosi się Ratusz, zachował do dziś pierwotny średniowieczny układ niezniszczony późniejszymi zmianami.

Według tradycji to właśnie w Błoniu, w nieistniejącym już zajeździe miało dojść do pierwszego spotkania cesarza Napoleona I z Marią Walewską. Z kolei pamiątką po księciu Józefie Poniatowskim jest dworek nazwany Poniatówką (fot. 9), stanowiący dziś ośrodek życia kulturalnego.

Prze wiele dziesięcioleci Błonie powszechnie znano z produkowanych tu wyrobów: najpierw były to zapałki, następnie tarcze telefoniczne, szybkościomierze samochodowe, zegarki naręczne, czytniki, drukarki, parkometry i kasy fiskalne. Wszystkie te wyroby powstawały w tej samej fabryce, której krótką historię przynosi niniejsza książka. I chociaż z biegiem lat zmieniała się zarówno nazwa fabryki, jak i produkowane w niej wyroby, to przecież zawsze był to błoński zakład stanowiący dumę miasta i jego mieszkańców.

Miasto przetrwało takie nieszczęścia, jak przejścia obcych wojsk i dwie wojny światowe, więc z pewnością przetrzyma i obecny kryzys, który zniósł z gospodarczej mapy błońską fabrykę. Wszak po każdym okresie burzenia zwykle nadchodzi czas odbudowy. Przyjdą nowe czasy i nowe pokolenia. Potomkowie budowniczych zapałkowni wzniosą nową fabrykę, powinni jednak pamiętać, że i ona nie będzie wieczna. A kiedy dojdzie do jej zbudowania? Z pewnością kiedyś...

Roman Nowoszewski



20. Willa „Dyrektorówka", 1957

Fabryka zapałek

Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne w Błoniu koło Warszawy utworzono na terenie byłej fabryki zapałek Kreugera (Szwecja) [2] na mocy zarządzenia ministra przemysłu maszynowego z 26 stycznia 1953 roku. Budowniczym i pierwszym właścicielem Fabryki Zapałek w Błoniu był Czesław Tabor, fabryka powstała w 1912 roku. Przed II wojną światową była to największa polska fabryka zapałek, zatrudniająca około 300 pracowników.

Kreuger był szwedzkim królem zapałczanym. W okresie szczytu dysponował około 80% światowego rynku zapałek. Zamiar opanowania światowej produkcji zapałek realizował poprzez udzielanie pożyczek. W ciągu siedmiu lat (1925-1931) udzielił pożyczek na kwotę ok. 400 mln dolarów. Szwedzki trust rozpoczął penetracje w Polsce w 1923 roku. Początkowo uzależnił od siebie kilka największych polskich fabryk zapałek, w tym Zakłady Przemysłu Zapałczanego „Płomyk” w Warszawie, a w drugiej połowie 1924 roku, udzielając kredytów, uzależnił Zjednoczone Polskie Fabryki Zapałek „Błonie”, „Mszczonów” i „Bracia Stabrowscy”. W 1924 roku koncern Kreugera stał się faktycznym dysponentem 90% produkcji polskich zapałek. Zainteresowanie naszym krajem nie było przypadkowe, Polska dysponowała podstawowym surowcem do produkcji zapałek, drewnem osikowym, a także tanią siłą roboczą, zaś panująca inflacja ułatwiała wykup fabryk z rąk właścicieli. W pogoni za zyskiem koncern nie liczył się z interesami poszczególnych państw, w których działał. W ciągu 14 lat powiązania z Polską produkcja zapałek zmalała o ponad 60%. Liczba czynnych fabryk zapałek w Polsce spadła z dziewiętnastu do czterech, a liczba pracowników z 4851 do 805.

Skutki działalności koncernu miały znaczący wpływ na los Fabryki Zapałek w Błoniu. Znaczny spadek produkcji w latach poprzedzających wybuch II wojny światowej oraz mała zdolność produkcyjna błońskiej fabryki w porównaniu z innymi, podobnymi zakładami w Polsce była powodem podjęcia na początku lat pięćdziesiątych decyzji o likwidacji produkcji zapałek w Błoniu, z jednoczesnym utworzeniem w opuszczonych halach produkcyjnych Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych.



21. Zapałki z fabryki w Błoniu



22. Etykiety pudełek z fabryki w Błoniu, 1918-1935



23. Hala produkcyjna Fabryki Zapałek w Błoniu, ok. 1920

Powstanie Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych

Zalążkiem nowego zakładu [2] była hala o powierzchni 9.600 m^2 wraz z trzydziestoosobową załogą budowlaną. W nowych założeniach Ministerstwa Przemysłu Maszynowego miała tu być tzw. produkcja niekatalogowa (lub inaczej produkcja „N") na potrzeby przemysłu zbrojeniowego.

Pierwotna nazwa zakładu brzmiała Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne w budowie. Centralny Zarząd Przemysłu Mechaniki Precyzyjnej w Ministerstwie Przemysłu Maszynowego w marcu 1953 roku mianował na pierwszego dyrektora nowego przedsiębiorstwa Zbigniewa Nowickiego, mieszkańca Błonia. Od czerwca 1953 roku dyrektorem zakładu był Marian Moraczewski, natomiast Zbigniew Nowicki został przeniesiony na stanowisko głównego inżyniera, pierwszego zastępcy dyrektora zakładu.

W kolejnych latach zakładem kierował dyrektor Tadeusz Karkuciński, zaś pierwszym zastępcą i głównym inżynierem był inż. Stanisław Dziok. Kadrę techniczną stanowili: główny technolog inż. Stefan Mazurek, technolog inż. Mieczysław Kamiński, technik Sierakowski, konstruktorzy inż. Tadeusz Bornsztajn i inż. Jan Pływaczewski – absolwenci Politechniki Warszawskiej. W 1954 roku rozpoczęli oni organizowanie sekcji konstrukcyjnej i technologicznej, które tworzyli:

Sekcja konstrukcyjna: kierownik inż. Tadeusz Bornsztajn, inż. Andrzej Kik, inż. Zofia Woźniak (Karasek), inż. Czesław Szymański, inż. Wacław Bobociński, inż. Tadeusz Kowalczyk, inż. Jan Bujakiewicz.

Sekcja technologiczna: kierownik inż. Jerzy Dryszel, inż. Jan Pływaczewski, inż. Bronisław Maciejewski, inż. Jan Polański, inż. Albin Panasiuk, inż. Irena Zakrzewska, technik Anatol Przygoda.

Wraz z rozwojem produkcji przybywali nowi pracownicy kadry technicznej: inż. Zygmunt Musiał, inż. Henryk Dąbrowski, inż. Kazimierz Wójcicki, inż. Edward Głódź, inż. W. Trojanowski, inż. Janusz Wywiał, inż. Henryk Perkowski, inż. Jerzy Szczepański.

Produkcję dla potrzeb przemysłu zbrojeniowego rozpoczęto 1 października 1953 roku, wyrabiano narzędzia, tłoczniki, sprawdziany, uchwyty, przyrządy. Projekt nowego programu, opracowany w sierpniu 1953 roku, zakładał między innymi budowę kilku obiektów produkcyjnych, magazynowych oraz pomocniczych (narzędziownia z chromownią, hartownia, izba pomiarów, galwanizernia, odlewnia, kompresorownia, kotłownia, stolarnia, pomieszczenia dla służby remontowo-energetycznej, budynek montażu, pomieszczenia laboratoryjne, magazyny).

Łączna powierzchnia produkcyjna miała wynosić ok. 60 tys. m^2, a zatrudnienie 6312 pracowników. Tego programu nigdy w pełni nie zrealizowano. Ce-

chą charakterystyczną podejmowanych zadań produkcyjnych był brak stabilizacji profilu produkcji, trwający aż do lat siedemdziesiątych, czyli do podjęcia produkcji urządzeń peryferyjnych do komputerów.

Z dniem 31 grudnia1953 przejęto pracowników i majątek fabryki zapałek, w tym:

- nowo wybudowaną i nieużywaną halę produkcyjną, zwaną wydziałem P-1, z przyległym budynkiem, który przeznaczono na biurowiec;
- halę produkcyjną po produkcji zapałek (fot. 23), o powierzchni 2500 m2 (w 1954 r. przeniesiono do niej wydział remontowy, Dział Głównego Mechanika, Dział Inwestycji, magazyny materiałowe, drukarnię, straż przemysłową);
- magazyn główny o powierzchni 800 m^2, z przeznaczeniem na ten sam cel;
- biurowiec, w którym przewidziano również przychodnię lekarską;
- magazyn specjalny na chemikalia, farby;
- nowy budynek mieszkalny (powstał tu zakładowy ośrodek zdrowia);
- budynek mieszkalny, tzw. dyrektorówkę (należącą dawniej do dyrektora fabryki zapałek);
- nowy budynek żłobka i przedszkola;
- budynek nowej kotłowni (w trakcie montażu urządzeń).

Stan techniczny hali produkcyjnej, magazynu głównego i biurowca oceniono jako zły i w przyszłości je rozebrano. Zatrudnienie na 31 grudnia 1953 wynosiło 360 pracowników.

Nowo powstały zakład przejął też po fabryce zapałek służby administracyjno-techniczne:

- Dział Głównego Księgowego, którym kierował Franciszek Gola;
- Dział Zaopatrzenia, kierowany przez Stefana Olenderka i Stanisława Mazurkiewicza;
- Dział Administracyjny, kierowany przez Wacława Osucha;
- Dział Głównego Mechanika, kierowany przez Witolda Majewskiego.

Wielu pracowników zwolnionych po likwidacji fabryki zapałek znalazło zatrudnienie w Zakładach Radiowych im. Kasprzaka w Warszawie przy produkcji dla potrzeb przemysłu zbrojeniowego.

W roku 1954 kontynuowano w Błoniu produkcję narzędzi, a od 1 kwietnia 1954 przejęto z zakładów „Kasprzaka" produkcję niekatalogową, najpierw poprzez kontynuację tej produkcji na terenie „Kasprzaka", a od listopada 1954 – już w Błoniu, wraz z przejęciem parku maszynowego i pracowników. Załoga ZMP zwiększyła się o 589 pracowników, w tym: 521 robotników, 61 pracowników inżynieryjno-technicznych, 7 pracowników administracyjno-biurowych. Zaczęto od przygotowań do uruchomienia produkcji dla przemysłu zbrojeniowego. Kadra konstrukcyjno-technologiczna tłumaczyła dokumentację z języka rosyjskiego, adaptując ją do warunków technologicznych i produkcyjnych zakładu.

W 1955 roku na polecenie władz zwierzchnich przyjęto założenia i plany uruchomienia produkcji zapalników o konstrukcji zegarowej do pocisków przeciwlotniczych zamiast produkowanych aktualnie o konstrukcji pirotechnicznej. Zaczęto opracowanie nowej dokumentacji technicznej na licencji radzieckiej oraz uruchamianie produkcji narzędzi i sprawdzianów pomiarowych nowego typu. W czasie tych prac korzystano z doświadczeń konstruktorów, technologów i narzędziowców zdobytych przez nich w czasie praktyk w ZSRR. Po powrocie kilkudziesięcioosobowej grupy specjalistów do kraju okazało się, że decyzją instancji nadrzędnych wstrzymano uruchomienie produkcji, co oznaczało zmarnotrawienie i pracy załogi, i wytworzonych narzędzi. Więc zaczęto we własnym zakresie szukać nowego wyrobu, który mógłby być produkowany w Błoniu. Zaproponowano szybkościomierz motocyklowy M-55, wyrób oparty na wzorcu firmy VDO (NRD).

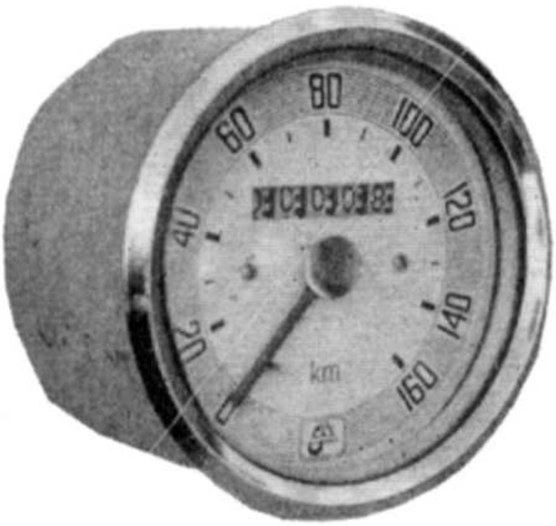
Kadra techniczna zakładu opracowała od podstaw własną konstrukcję szybkościomierza, napędu i wałka giętkiego. Wykonano też dokumentację techniczną anemometru różnicowego, przygotowano technologię produkcyjną tarczy telefonicznej, zunifikowano szybkościomierz motocyklowy SM-55, dostosowując go do różnych pojazdów, jak na przykład motocykli Junak, samochodu Mikrus, skutera Osa. Te kolejne uruchomienia, podjęte z inicjatywy kadry inżynieryjno-technicznej, owocowały nowymi doświadczeniami i wiedzą techniczną całej załogi, lecz nie gwarantowały trwałej specjalistycznej produkcji.

Zwiększenie asortymentu i wzrost produkcji wymusiły konieczność wybudowania w 1955 roku nowego budynku narzędziowni i przeniesienia produkcji „N" z „Kasprzaka" do pomieszczeń zajmowanych dotąd przez narzędziownię. W nowym budynku zlokalizowano dział gospodarki narzędziowej oraz służby Głównego Mechanika i Głównego Energetyka. W wydzielonych pomieszczeniach znalazły miejsce dobrze wyposażona Izba Pomiarów, laboratorium chemiczne i metalograficzne, dział obróbki cieplnej z piecami zwykłymi, solnymi i do obróbki cieplnej w atmosferze obojętnej, rozdzielnie robót, wypożyczalnie narzędzi.

Podległe szefowi Kontroli Technicznej laboratorium z pracowniami metalografii, chemii i fotografii wykonywały kontrolę wyrobów i surowców. Pracownia metalograficzna była wyposażona w zestaw zrywarek do sprawdzania wytrzymałości materiałów, pracownię przygotowującą próbki do kontroli wytrzymałości i struktury materiałów, twardościomierz, urządzenie do badania tłoczności blachy (firmy Eriksen), staloskop, mikroskop metalograficzny, piece i urządzenia do kontroli termopar w piecach hartowniczych.

Laboratorium chemiczne wykonywało analizy materiałów, określając na przykład skład chemiczny stali, przeprowadzając analizę składu kąpieli galwanicznych. Laboratorium fotograficzne przygotowywało kopię matryc dla kopiarek redukcyjnych wytwarzających koła zębate oraz wykonywało zdjęcia stanowisk pracy dla instrukcji obsługi maszyn opracowywanych w Dziale Głównego Mechanika. Kierownikiem laboratorium z pracowniami metaloznawstwa, chemii

i fotografii w latach 1955-1959 była inż. Irena Zakrzewska, a w latach 1960-1961 inż. Zofia Woźniak.

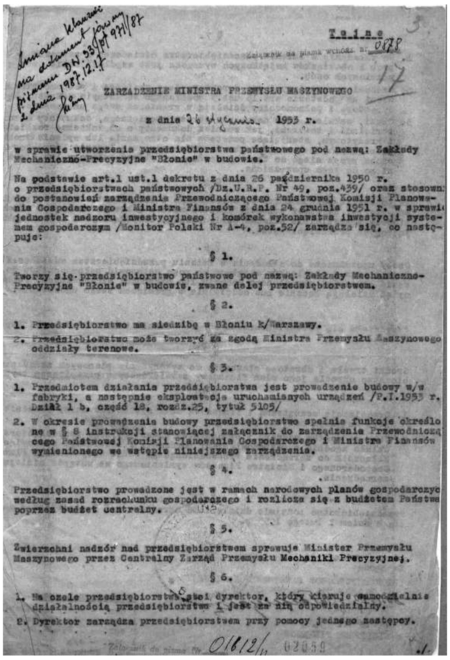


24. Szybkościomierz motocyklowy

W tymże roku wzbogacono zakład o nowe urządzenia, w tym 51 obrabiarek (w produkcji zmniejszono udział prac ręcznych), wprowadzono nowe, bardziej wydajne technologie produkcji narzędzi, w tym elektroiskrowe utwardzanie, dogładzanie ostrzy, twarde chromowanie. Dział Głównego Mechanika i Głównego Energetyka wyposażono w obrabiarki do cięcia i gięcia blach, zgrzewarki, szlifierki do szlifowania prowadnic obrabiarek, spawarki. Zakończono również prace budowlane i montażowe w centralnej kotłowni.

Poważnie zaawansowano budowę osiedla mieszkaniowego na terenie miasta. W drugiej połowie 1953 roku oddano do użytku dwa dwuklatkowe bloki mieszkalne i hotel robotniczy. Pod koniec 1954 roku oddano kolejne trzy bloki trzyklatkowe. W latach 1955-1958 powstał kompleks bloków mieszkalnych położonych pomiędzy ul. Sochaczewską i ul. Narutowicza.

1955 rok zakończył ten etap rozwoju zakładu. Ponieważ spadło zapotrzebowanie na wyroby dla przemysłu zbrojeniowego, podjęto prace nad uruchomieniem produkcji wyrobów dla potrzeb cywilnych.



Tajne

Załącznik do pisma wchodz. nr 0878

17

ZARZĄDZENIE MINISTRA PRZEMYSŁU MASZYNOWEGO

z dnia 26 stycznia 1953 r.

w sprawie utworzenia przedsiębiorstwa państwowego pod nazwą: Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne "Błonie" w budowie.

Na podstawie art.1 ust.1 dekretu z dnia 26 października 1950 r. o przedsiębiorstwach państwowych /Dz.U.R.P. Nr 49, poz.439/ oraz stosownie do postanowień zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów z dnia 24 grudnia 1951 r. w sprawie jednostek nadzoru inwestycyjnego i komórek wykonawstwa inwestycji systemem gospodarczym /Monitor Polski Nr A-4, poz.52/ zarządza się, co następuje:

§ 1.

Tworzy się przedsiębiorstwo państwowe pod nazwą: Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne "Błonie" w budowie, zwane dalej przedsiębiorstwem.

§ 2.

1. Przedsiębiorstwo ma siedzibę w Błoniu k/Warszawy.
2. Przedsiębiorstwo może tworzyć za zgodą Ministra Przemysłu Maszynowego oddziały terenowe.

§ 3.

1. Przedmiotem działania przedsiębiorstwa jest prowadzenie budowy w/w fabryki, a następnie eksploatacja uruchamianych urządzeń /P.I.1953 r. Dział 1 b, część 18, rozdz.25, tytuł 5105/
2. W okresie prowadzenia budowy przedsiębiorstwo spełnia funkcje określone w § 8 instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów wymienionego we wstępie niniejszego zarządzenia.

§ 4.

Przedsiębiorstwo prowadzone jest w ramach narodowych planów gospodarczych według zasad rozrachunku gospodarczego i rozlicza się z budżetem Państwa poprzez budżet centralny.

§ 5.

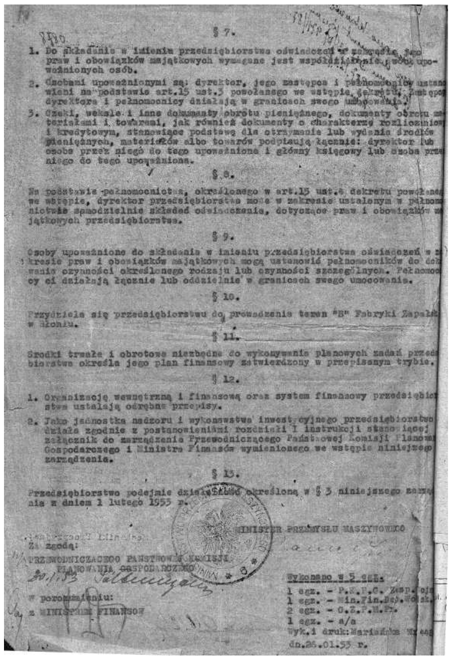
Zwierzchni nadzór nad przedsiębiorstwem sprawuje Minister Przemysłu Maszynowego przez Centralny Zarząd Przemysłu Mechaniki Precyzyjnej.

§ 6.

1. Na czele przedsiębiorstwa stoi dyrektor, który kieruje samodzielnie działalnością przedsiębiorstwa i jest za nią odpowiedzialny.
2. Dyrektor zarządza przedsiębiorstwem przy pomocy jednego zastępcy.

01612/ 02059

Zmiana klauzuli na dokument jawny pismem DN.33/PT 971/87 z dnia 1987.12.17



§ 7.

1. Do składania w imieniu przedsiębiorstwa oświadczeń w zakresie jego praw i obowiązków majątkowych wymagane jest współdziałanie dwóch upoważnionych osób.
2. Osobami upoważnionymi są: dyrektor, jego zastępca i pełnomocnicy ustanowieni na podstawie art.15 ust.3 powołanego we wstępie dekretu. Zastępca dyrektora i pełnomocnicy działają w granicach swego umocowania.
3. Czeki, weksle i inne dokumenty obrotu pieniężnego, dokumenty obrotu materiałami i towarami, jak również dokumenty o charakterze rozliczeniowym i kredytowym, stanowiące podstawę dla otrzymania lub wydania środków pieniężnych, materiałów albo towarów podpisują łącznie: dyrektor lub osoba przez niego do tego upoważniona i główny księgowy lub osoba przez niego do tego upoważniona.

§ 8.

Na podstawie pełnomocnictwa, określonego w art.15 ust.4 dekretu powołanego we wstępie, dyrektor przedsiębiorstwa może w zakresie ustalonym w pełnomocnictwie samodzielnie składać oświadczenia, dotyczące praw i obowiązków majątkowych przedsiębiorstwa.

§ 9.

Osoby upoważnione do składania w imieniu przedsiębiorstwa oświadczeń w zakresie praw i obowiązków majątkowych mogą ustanowić pełnomocników do dokonywania czynności określonego rodzaju lub czynności szczególnych. Pełnomocnicy ci działają łącznie lub oddzielnie w granicach swego umocowania.

§ 10.

Przydziela się przedsiębiorstwu do prowadzenia teren "B" Fabryki Zapałek w Błoniu.

§ 11.

Środki trwałe i obrotowe niezbędne do wykonywania planowych zadań przedsiębiorstwa określa jego plan finansowy zatwierdzony w przepisanym trybie.

§ 12.

1. Organizację wewnętrzną i finansową oraz system finansowy przedsiębiorstwa ustalają odrębne przepisy.
2. Jako jednostka nadzoru i wykonawstwa inwestycyjnego przedsiębiorstwo działa zgodnie z postanowieniami rozdziału I instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów wymienionego we wstępie niniejszego zarządzenia.

§ 13.

Przedsiębiorstwo podejmie działalność określoną w § 3 niniejszego zarządzenia z dniem 1 lutego 1953 r.

MINISTER PRZEMYSŁU MASZYNOWEGO

Za zgodą:
PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
20.1.53

w porozumieniu:
z MINISTREM FINANSÓW

Wykonano w 5 egz.
1 egz. - P.K.P.G. Zesp.[illegible]
1 egz. - Min.Fin.Dep.[illegible]
2 egz. - C.Z.P.M.Pr.
1 egz. - a/a
Wyk.i druk: [illegible]
dn.26.01.53 r.

25. Dokument powołujący Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne w budowie
(w lewym górnym rogu notatka znosząca klauzulę tajności)



26. Pierwszy biurowiec

Początki wielkiej Fabryki



27. Drugi biurowiec, ok. 1952



28. Przeszkoda na drodze do domu



29. Dzieci zwiedzają halę montażu, 1959



30. Młodzież w szkole zakładowej, 1966



31. Inż. Zofia Woźniak w laboratorium, 1959



32. Ustawianie obrabiarki, 1959

II. Produkcja w latach 1953-1968



Zegarki i produkty dla motoryzacji



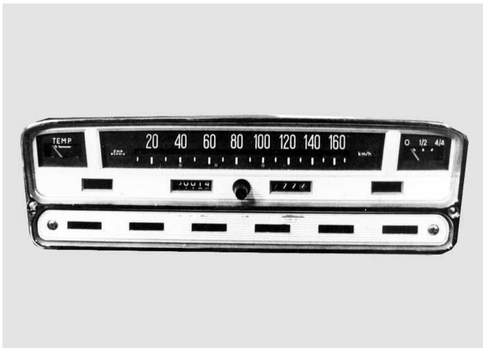
34. Zegarki



35. Tarcza telefoniczna



36. Szybkościomierz do motocykli



37. Zestaw wskaźników do Fiata 125p



38. Termostat do Fiata 125p



39. Termostat do samochodów Żiguli

Zegarki

Jedyną znaną autorowi obszerną relacją na temat uruchomienia produkcji zegarków naręcznych w ZMP „Błonie" jest opracowanie inż. Kazimierza Żelazkiewicza [3], z którego przytaczam poniżej wybrane informacje.

Na początku lat pięćdziesiątych przemysł, przede wszystkim elektrotechniczny, wywierał nacisk na władze PRL, domagając się dostaw względnie uruchomienia produkcji zegarowych przystawek balansowych. Przystawki miały służyć do produkcji różnych zwieraczy, przekaźników, rejestratorów, zegarów samochodowych itp. Przystawka balansowa jest regulatorem czasu, powiększonym zespołem zegarka. Uruchomienie produkcji przystawki miało ułatwić uruchomienie produkcji zegarka [4].

Instytucje naukowe i projektowe powoływały się na zakłady produkujące zegary w przedwojennej Polsce – fabrykę budzików i fabrykę zegarów elektrycznych w Warszawie. Ta ostatnia, przeniesiona do Łodzi w 1945 roku, po upaństwowieniu stała się Łódzką Fabryką Zegarów. Na Dolnym Śląsku pozostało dziewięć fabryk zegarów o różnorodnej produkcji z zakresu pomiaru czasu. Wyposażenie zostało zdekompletowane przez wysłanników przemysłu czechosłowackiego. Pomogły w tym władze wojsk radzieckich, za obietnice usług produkcyjnych dla armii ZSRR. W latach 1945-1947 z pozostałych fabryk skompletowano cztery, z czego dwie w Świebodzicach oraz po jednej w Pieszycach i Świdnicy. Organizatorem był inż. Żelazkiewicz (Zjednoczenie Przemysłu Obrabiarkowego, Grupa Precyzyjno-Optyczna). Istniało już Centralne Laboratorium Aparatury Pomiarowej i Optyki z działem konstrukcji dla przemysłu zegarowego, prowadzonym przez mgr. inż. Edwarda Suchockiego (Centralne Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Optycznego i Metalowego). Na Politechnice Warszawskiej prof. Władysław Tryliński tworzył Katedrę Konstrukcji Przyrządów Precyzyjnych i Mechanizmów Drobnych [5].

Centralny Zarząd Przemysłu Narzędzi i Przyrządów Pomiarowych inicjował spotkania, konferencje i wystąpienia do Ministerstwa o utworzenie fabryki zegarów na potrzeby przemysłu. Decyzja utworzenia fabryki zegarków naręcznych zapadła na najwyższym szczeblu rządowym. Powstały dwie nowe fabryki. Pierwsza: Warszawskie Zakłady Foto-Optyczne. Druga: fabryka zegarków naręcznych, pod istniejącą już nazwą Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Błonie" w Błoniu.

Potrzebna była pomoc techniczna doświadczonego producenta. W 1956 roku kupiono licencję na zegarek naręczny męski w I Moskiewskiej Fabryce Zegarków im. Kirowa (zegarek Kirowskije).

Wybór licencjodawcy był wymuszony warunkami politycznymi. Szwajcaria była nie do pomyślenia w owym czasie. W latach późniejszych, ze względu na postęp techniczny i nie tylko, Ministerstwo Przemysłu Maszynowego importowało specjalistyczne obrabiarki z Zachodu.

Istniejące wówczas embargo omijano w sposób bardzo kosztowny. Obrabiarki zamawiano w Austrii, przedsiębiorcy austriaccy zamawiali je w księstwie Liechtenstein, a ci z kolei w Szwajcarii. Niemiecka Republika Federalna produkowała wówczas przystawki balansowe, zegary dla przemysłu, transportu, okrętów i zegarki kieszonkowe. Upaństwowiona firma Gebrüder Thiel produkowała zegarki naręczne, najtańsze na świecie. Tandetę nienaprawialną ze względu na nieopłacalność. Lepszej klasy zegary i zegarki produkowano w Glasshüte.



40. Zegarki marki Kirowskije Produkcji I Moskiewskiej Fabryki Zegarków im. Kirowa

Zgodnie z decyzją kupiono licencję w kraju „przodującej techniki”, w Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich, który posiadał w tym czasie kilka fabryk zegarów i zegarków, w różnych republikach. W Moskwie były dwie fabryki zegarków. W umowie licencyjnej zapisano warunek dostawy aktualnej dokumentacji przejętej z fabryki produkującej zegarki naręczne marki Kirowskije. Za 1 arkusz dokumentacji formatu A4 płaciliśmy 4,20 rubla (1 rubel = 0,92 dol. USA). Wówczas średnia płaca miesięczna w ZSRR była poniżej 100 rubli.

Założenia fabryki zegarków naręcznych opracowało Biuro Projektowe w Warszawie, przy ul. Barbary 3 (późniejsza Pracownia Projektowo-Technologiczna „Meral” – przyp. J.B.). Projekt, przy szczegółowych obliczeniach, przyjął następujące wielkości:

Roczną produkcję przystawki balansowej 10.000 szt. i zegarka naręcznego 30.000 szt. [6].

Pracochłonność roczną – łącznie 1.220.000 godz.

Zatrudnienie – 800 osób.

Koszt własny zegarka – 145 zł

Cena zbytu 1 zegarka – 600 zł.

Na podstawie dyrektywy rządowej uruchomienie partii informacyjnej zegarków z własnych części przewidziano do 15 grudnia 1961 roku. Było to bardzo trudne zadanie logistyczne, wymagające ścisłego zaplanowania i konsekwentnej realizacji inwestycji budowlanych, dostaw niezbędnych maszyn i urządzeń, opracowania i wykonania potężnej ilości skomplikowanych narzędzi specjalnych, naboru i przeszkolenia specjalistycznego załogi, dostaw materiało-

wych z uwzględnieniem konieczności uruchomienia przez przemysł krajowy szeregu nieprodukowanych dotychczas materiałów (np. nowych gatunków precyzyjnych prętów, blach, taśm z mosiądzu, brązu, stali automatowych).

Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Błonie" podlegały wówczas Centralnemu Zarządowi Przemysłu Wyrobów Precyzyjnych. 4 maja 1956 dyrektor techniczny tej jednostki inż. Roman Mieloch ustanowił inż. Kazimierza Żelazkiewicza odpowiedzialnym za uruchomienie produkcji zegarków naręcznych. Inż. Żelazkiewicz, zatrudniony w Warszawskich Zakładach Foto-Optycznych, był najbardziej doświadczonym specjalistą w branży przemysłu zegarowego, w której pracował w okresie przedwojennym. Do zakładów w Błoniu został przeniesiony na stanowisko głównego technologa.

Ogłoszono nabór kadr do produkcji zegarków. Na skutek ogłoszeń w prasie, podających korzystne warunki, przede wszystkim mieszkanie, reflektantów nie brakowało. Zgłosili się kandydaci z wrocławskiej fabryki wodomierzy. W grupie pracowników inżynieryjno-technicznych w większości zgłosili się młodzi inżynierowie, w tym cały zespół Koła Stowarzyszenia Inżynierów Mechaników Polskich, ze swym przewodniczącym na czele, oraz paru kandydatów, bezpośrednio po ukończeniu studiów w Politechnice Warszawskiej. Niestety, brakowało kandydatów z praktyką.

Niewielu spośród kadry inżynieryjno-technicznej związało się na stałe z ZMP „Błonie". Nawet w okresie zakończenia prac nad uruchomieniem produkcji zegarków załoga nie została ustabilizowana w żadnej znaczącej grupie zawodowej.

Oferowane pracownikom zaplecze mieszkaniowe praktycznie nie istniało. Na terenie fabrycznym były mieszkania tylko dla rodzin dyrekcji. Na terenie miasta Błonie był blok dla pracowników ZMP „Błonie", ale administracyjnie należał do wydziału kwaterunku miasta Błonie. Podlegał prawom ochrony lokatora, który mógł zmienić miejsce pracy, pozostając w przydzielonym mieszkaniu, ewentualnie otrzymać mieszkanie zastępcze w Warszawie. Wiele osób po pewnym czasie zmieniło miejsca pracy na korzystniejsze, dojeżdżając do Warszawy. Fabryka ani miasto nie posiadały funduszu na budownictwo mieszkaniowe konieczne dla potrzebnych pracowników.

Licencyjna dokumentacja techniczna była adaptowana w Działach Głównego Konstruktora i Głównego Technologa.

Produkcję części do zegarków można było rozpocząć jedynie w budynku po fabryce zapałek, podobnym do hangaru, ze słabym oświetleniem, bez ścian wewnętrznych koniecznych do utworzenia pomieszczeń dla różnych celów (dyspozycji ruchu, obróbki, kontroli, składowania), bez centralnego ogrzewania. Podłoga w budynku była ułożona z kostki drewnianej. Założenia projektowe nie przewidywały adaptacji tego budynku. Była to sytuacja nienormalna dla zapewnienia wysokich wymagań technicznych przy produkcji bardzo drobnych, precyzyjnych części do mechanizmu zegarka. Interwencja inż. Żelazkiewicza u dyrektora technicznego Zjednoczenia Przemysłu Precyzyjnego (wcześniej: Centralny

Zarząd Przemysłu Mechaniki Precyzyjnej) inż. Romana Mielocha spowodowała korektę planów w celu wykonania niezbędnych prac modernizacyjnych.

Dla montażu zegarków, początkowo z części importowanych z ZSRR, powstał nowy budynek piętrowy, odpowiadający nowoczesnym wymogom precyzyjnego montażu drobnych części. Światło pośrednie na stanowiskach montażu. Podłoga bez szczelin, gładka, jasna. Szatnia z szafkami i szufladkami, osobnymi dla każdego pracownika montażu. Umywalnia dla załogi do mycia rąk przed montażem. Wzdłuż sali miejsce (pas) na gimnastykę, dwa razy w ciągu ośmiu godzin. Pracownicy montażu przed przyjęciem do pracy byli poddawani badaniom lekarskim, szczególnie na potliwość rąk i zawartość kwasu przy wydechu. Na stanowisku montażowym pracownik nie posiadał w żadnej postaci rzeczy osobistych i żywności.

Oddanie budynku do użytku było opóźnione, natomiast termin wykonania 1000 zegarków z własnych części, mimo niedotrzymania terminów prac budowlanych, dostaw materiałów i maszyn, nie ulegał zmianie – była to tzw. dyrektywa rządowa, której nikt z kierownictwa zakładu i zjednoczenia nie śmiał zakwestionować. Data 15 grudnia 1961 obowiązywała nadal.

Dyrektorem naczelnym zakładu był inż. Henryk Banaszyński, natomiast dyrektorem technicznym (głównym inżynierem) mgr inż. Zbigniew Łazarek.

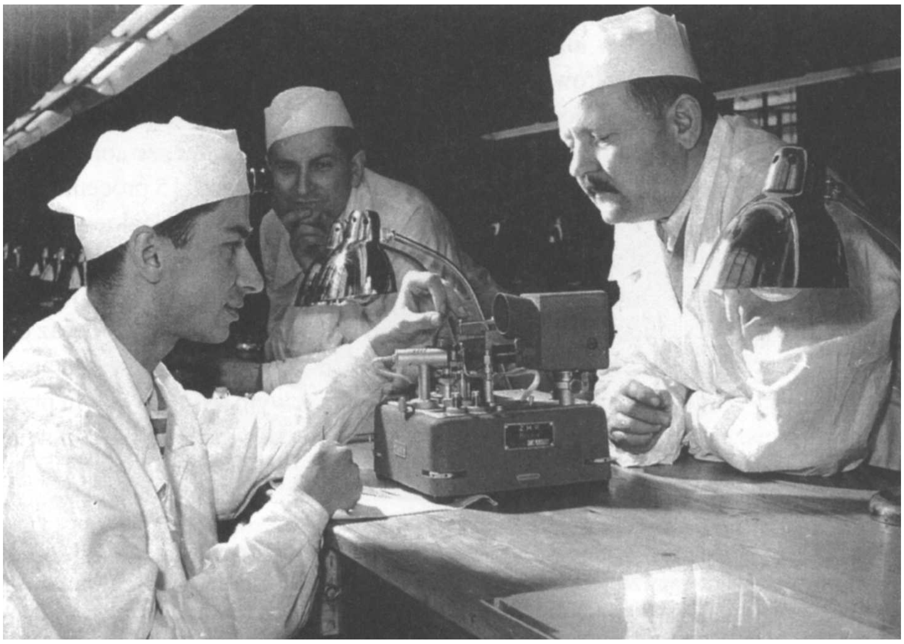
Wszystkie organizacje polityczne i społeczne w zakładzie tworzyły tzw. Konferencję Samorządu Robotniczego (KSR), która stanowiła organ kontrolny dla kierownictwa przedsiębiorstwa w jego wszystkich poczynaniach. Przedmiotem zatwierdzenia i sprawozdawczości z realizacji przez kierownictwo zakładu na okresowych posiedzeniach Konferencji Samorządu Robotniczego były między innymi plany produkcyjne i zagadnienia postępu techniczno-organizacyjnego.



41. Pracownicy zakładu na dziedzińcu Pałacu Zjazdów w Moskwie (od lewej: J. Szczepański, W. Gawin, J. Kowalczyk, M. Święcki, pracownik I MFZ, T. Biały)

Przyszła załoga produkcji zegarka przeszła praktykę szkoleniową w I Moskiewskiej Fabryce Zegarków (I MFZ). Praktyki szkoleniowe w ZSRR uwarunkowane były przydatnością pracownika w okresie przynajmniej trzyletnim. Z tego względu zakład zawierał umowę z kandydatem, zobowiązującym się do zwrotu kosztów praktyki w przypadku samowolnego opuszczenia pracy w okresie umownym. Pierwszą grupą odbywającą szkolenie w ZSRR, była kompletna załoga montażowa: kierownik, dwaj mistrzowie (zegarmistrze cechowi), monterzy, kontrolerzy i magazynier części. Przeważnie młodzież, dziewczęta. Razem powyżej stu osób. Ponadto z grupą pojechał do Moskwy główny technolog inż. Henryk Dąbrowski, który został szefem produkcji.

Technologiczne przygotowanie produkcji zegarka trwało od 1957 do 1961 roku.



42. Na wydziale montażu zegarków
Od lewej: Jerzy Grzelak z wydziałowej kontroli technicznej,
Stanisław Przysiwek – kier. wydziału i inż. Kazimierz Żelazkiewicz – główny technolog

Pracownicy

Kazimierz Żelazkiewicz

Kazimierz Żelazkiewicz urodził się w 1904 roku w Ciechocinku. W roku 1920 ukończył szkołę salezjanów w Aleksandrowie Kujawskim, a następnie Państwową Szkołę Budowy Maszyn w Grudziądzu. W 1931 zorganizował w Warszawie przy ul. Grzybowskiej fabrykę zegarów elektrycznych WUZET, która wytwarzała ponad dwadzieścia typów zegarów synchronicznych, prze-

znaczonych dla przemysłu, PKP i urzędów. Po tułaczce wojennej, w 1945 roku zorganizował w Łodzi Państwową Fabrykę Zegarów, której był pierwszym dyrektorem. Inż. Żelazkiewicz był bezpartyjny i dlatego nie mógł pracować na wyższych kierowniczych stanowiskach. Z racji wyjątkowych i wszechstronnych kwalifikacji otrzymywał zadania specjalne, szczególnie rozruchu trudnej produkcji. Miał bardzo dobre kontakty w licznych centralnych jednostkach i urzędach przemysłowych. Na czas rozruchu produkcji zegarków w Błoniu został zatrudniony w ZMP na stanowisku głównego technologa, ale traktowany był w zakładzie jako człowiek „centrali". Po przejściu na emeryturę (ok. 1962) wrócił do rodzinnego Ciechocinka. Zmarł w 1995 roku i został pochowany na miejscowym cmentarzu. Uhonorowany wysokimi odznaczeniami przed wojną i po wojnie [3].



43. Zakładowa orkiestra mandolinistów pod dyrekcją inż. T. Bornsztajna

Tadeusz Bornsztajn

Tadeusz Bornsztajn urodził się w 1925 roku. W czasie okupacji pracował w zakładach włókienniczych w Żyrardowie. W 1954 roku ukończył studia inżynierskie na Politechnice Warszawskiej. Zatrudniony w ZMP „Błonie" na stanowisku konstruktora przy produkcji wyrobów dla potrzeb wojska, szybko awansował na kierownika sekcji konstrukcyjnej, która oprócz wyrobów dla wojska uruchamiała produkcję szybkościomierzy, napędów i wałków giętkich do motocykli oraz anemometrów różnicowych. Pod jego kierunkiem adaptowano dokumentację licencyjną zegarka naręcznego oraz opracowano różne wersje kopert zegarka, między innymi wersję wodoszczelną. Zorganizował w zakładzie pierwsze biuro konstrukcyjne.

Pierwsze partie zegarków składano z części radzieckich, aż wreszcie w listopadzie 1961 roku wykonano partię informacyjną tysiąca zegarków z części wyprodukowanych w Błoniu. Uruchomienie własnej produkcji części wymagało opanowania wielu nowych, niestosowanych dotąd w zakładzie technologii wytwarzania i kontroli. Produkowane seryjnie części miały małe wymiary, a należało je wykonać precyzyjnie, z wielką dokładnością. Do obróbki służyły szwajcarskie i niemieckie automaty tokarskie wzdłużnego toczenia, frezarki podziałowe i obwiedniowe do kół zębatych i zębników, wykrojniki i kalibrowniki do części wytwarzanych z blachy.

W obróbce galwanicznej ważne były procesy złocenia, srebrzenia, chromowania, niklowania. Kontrola techniczna tak małych części wymagała użycia projektorów optycznych o powiększeniu od 50 do 100 razy i wielu innych niekonwencjonalnych metod.

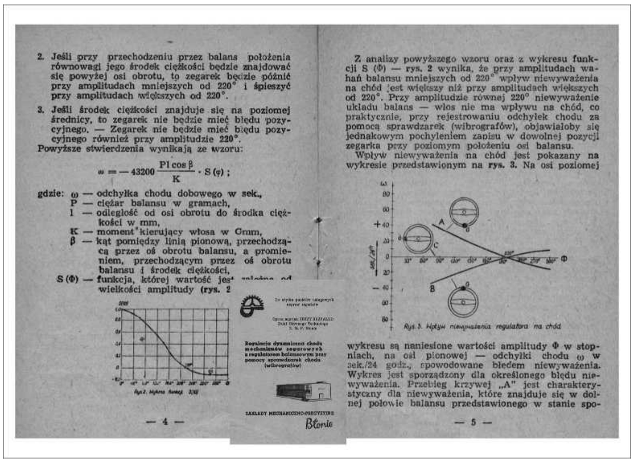


44. Zegarek (z kolekcji Stanisława Kordylewicza) zmontowany z części wyprodukowanych w ZMP, płyta nr 0000106, na mostku przekładni chodu i wieczku koperty znak zakładu

Przed dopuszczeniem do sprzedaży niezawodność i dokładność zegarków przez 30 dni była sprawdzana w stacji prób. Za wzorzec czasu rzeczywistego w sprawdzeniu dokładności chodu służył okrętowy chronometr mechaniczny oraz lotnicze zegary pokładowe, regulowane codziennie według tego właśnie chronometru i radiowego sygnału czasu nadawanego o godzinie 12.00 z wieży mariackiej w Krakowie. Techniczne przygotowanie seryjnej produkcji części wymagało wykonania dużej ilości specjalistycznego oprzyrządowania, które było dziełem złotych rąk zakładowych narzędziowców.

Uruchomieniu w terminie produkcji partii informacyjnej tysiąca zegarków z własnych części towarzyszyło wiele trudności organizacyjnych i technicznych, które szczegółowo opisał inż. Żelazkiewicz w przywołanej publikacji [3], do której odsyłam chętnych poznania szczegółów tego ważnego etapu historii zakładu.

W 1962 roku sprawy nabrały nieoczekiwanego i niezrozumiałego do dzisiaj z punktu widzenia gospodarności kierunku. W istniejącej już wówczas Radzie Wzajemnej Pomocy Gospodarczej krajów socjalistycznych obowiązywał podział pracy. Rada Wzajemnej Pomocy Gospodarczej krajów bloku socjalistycznego miała swoją siedzibę w Moskwie. Jej celem, formalnie, była pomoc wzajemna w rozwoju gospodarczym.



2. Jeśli przy przechodzeniu przez balans położenia równowagi jego środek ciężkości będzie znajdować się powyżej osi obrotu, to zegarek będzie późnić przy amplitudach mniejszych od 220° i śpieszyć przy amplitudach większych od 220°.
3. Jeśli środek ciężkości znajduje się na poziomej średnicy, to zegarek nie będzie mieć błędu pozycyjnego. — Zegarek nie będzie mieć błędu pozycyjnego również przy amplitudzie 220°.

Powyższe stwierdzenia wynikają ze wzoru:

$$\omega = -43200 \frac{Pl \cos \beta}{K} \cdot S(\varphi);$$

gdzie: ω — odchyłka chodu dobowego w sek.,
P — ciężar balansu w gramach,
l — odległość od osi obrotu do środka ciężkości w mm,
K — moment kierujący włosa w Gmm,
β — kąt pomiędzy linią pionową, przechodzącą przez oś obrotu balansu, a promieniem, przechodzącym przez oś obrotu balansu i środek ciężkości,
S (Φ) — funkcja, której wartość jes[t] ... od wielkości amplitudy (rys. 2

Rys. 2. Wykres funkcji S(φ)

— 4 —

Regulacja dynamiczna chodu mechanizmów zegarowych z regulatorem balansowym przy pomocy sprawdzarek chodu (wibrografów)

ZAKŁADY MECHANICZNO-PRECYZYJNE
Błonie

Z analizy powyższego wzoru oraz z wykresu funkcji S (Φ) — rys. 2 wynika, że przy amplitudach wahań balansu mniejszych od 220° wpływ niewyważenia na chód jest większy niż przy amplitudach większych od 220°. Przy amplitudzie równej 220° niewyważenie układu balans — włos nie ma wpływu na chód, co praktycznie, przy rejestrowaniu odchyłek chodu za pomocą sprawdzarek (wibrografów), objawiałoby się jednakowym pochyleniem zapisu w dowolnej pozycji zegarka przy poziomym położeniu osi balansu.

Wpływ niewyważenia na chód jest pokazany na wykresie przedstawionym na rys. 3. Na osi poziomej

Rys. 3. Wpływ niewyważenia regulatora na chód

wykresu są naniesione wartości amplitudy Φ w stopniach, na osi pionowej — odchyłki chodu ω w sek./24 godz., spowodowane błędem niewyważenia. Wykres jest sporządzony dla określonego błędu niewyważenia. Przebieg krzywej „A" jest charakterystyczny dla niewyważenia, które znajduje się w dolnej połowie balansu przedstawionego w stanie spo-

— 5 —



45. Poradnik regulacji chodu zegarków w czasie montażu (autor J. Bezpałko)

46. Chronograf do sprawdzania odchyłki chodu zegarków

Przemysł zegarowy był najbardziej rozwinięty w ZSRR. Następnymi w kolejności krajami pod względem wielkości produkcji była Czechosłowacja, NRD i PRL. ZSRR, mając Instytut Naukowo-Badawczy Przemysłu Zegarowego, szybko rozwijał się jakościowo i ilościowo. Każda z fabryk zegarków w ZSRR produkowała po 8-10 milionów zegarków rocznie. Czechosłowacja, która jak już wspomniano, wzbogaciła swój przemysł przy pomocy Armii Czerwonej, wywożąc z Dolnego Śląska najcenniejsze obrabiarki, za cenę obietnic usług przemysłowych, nie zlikwidowała swego przemysłu, mimo uchwał RWPG. NRD, mając dwie fabryki, rozszerzyła zakres produkcji, powiększając ją ilościowo.

PRL na konferencję w sprawie likwidacji przemysłu zegarowego skierowała premiera Jaroszewicza oraz dyrektora departamentu mgr. inż. Podgórskiego. Zdania obu delegatów były odmienne. Premier godził się na likwidację polskich fabryk. Dyrektor Podgórski się nie zgadzał. Premier na miejscu zdymisjonował dyrektora i zobowiązał się do zlikwidowania fabryk zegarowych w Polsce. Produkcja zegarków z części własnych w Błoniu została zlikwidowana. Obrabiarki importowane ze Szwajcarii przejęła I Moskiewska Fabryka Zegarków, inne – „zbrakowano". Część sprzedano innym zakładom. Rozkaz „właścicieli" PRL-u został wykonany.

Łódzka Fabryka Zegarów wybroniła się. Produkowała zegary i szybkościomierze dla FSO do samochodu Warszawa, a dla FSM w Bielsku do Syreny. Do 1969 roku w ZMP „Błonie" kontynuowano montaż zegarków z części importowanych z I Moskiewskiej Fabryki Zegarków, własnej produkcji były tylko koperty, tarcze, wskazówki, główka naciągowa. W 1969 roku zmontowano dla polskich lotników ostatnią partię 1.700 zegarków w wersji antymagnetycznej [3].

Był to okres, w którym autor niniejszej publikacji podjął pracę w zakładzie jako technolog montażu, z teoretycznym przygotowaniem, po uczelni w dziedzinie przyrządów do pomiaru czasu. Miał niemało pracy w następnych latach, by między innymi doprowadzić do montażu zgodnego z jakościowymi założeniami licencyjnymi. Wśród istotnych odstępstw między innymi miała miejsce nieprawidłowa regulacja chodu zegarków. Warunki techniczne zakładały, że po miesięcznym leżakowaniu zegarków w stacji prób mogło być do 20% zwrotów, tymczasem po dwutygodniowym leżakowaniu było ich już około 80%! Na montażu obowiązywał akord zespołowy i premia pracowników zależała od liczby zegarków wstawionych do stacji prób, a nie od liczby dobrych egzemplarzy. Tą nielogiczną zasadę w regulaminie premiowania udało się zmienić dopiero w okresie końcowym produkcji zegarka, doprowadzając do spełnienia wymogów licencyjnych.

Zmieniano wygląd zewnętrzny produkowanych zegarków poprzez różne wzory kopert i tarcz, na których umieszczano coraz to nowe nazwy handlowe zegarków: Blonex, Alfa, Zodiak, Polon, Wars, Arras, Jantar, Dukat, Bałtyk i inne, chociaż w środku był zawsze ten sam mechanizm, do którego licencjodawca w 1966 roku wprowadził jedynie przeciwwstrząsowe ułożyskowanie osi balansu.

Mechanizm zegarka był solidną konstrukcją. Wśród kupujących zegarki krążyło powiedzenie: „Sprzedaj krowę, sprzedaj konie, kup zegarek marki Błonie. Jeszcze i dziś spotyka się błońskie zegarki, chociaż ich tarcze nie wytrzymały próby czasu i w większości straciły pierwotny wygląd, czemu winna ówczesna niedoskonała technologia srebrzenia.

Wielu pracowników z głębokim żalem rozstawało się produkcją zegarków, bardzo ciekawą i wymagającą dużej kultury technicznej. Zdobyte nawyki porządku w miejscu pracy i wymóg dużej czystości, jak też sprawność manualna, okazały się bardzo przydatne w przyszłości przy produkcji urządzeń peryferyjnych do komputerów. W latach 1960-1969 wyprodukowano ogółem 1.203.663 zegarki (dokładne dane podano w tabeli na płycie DVD).

Tarcze telefoniczne

Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne w Błoniu były kojarzone z zegarkami, ale w latach sześćdziesiątych produkowały także inne ważne wyroby. W 1961 roku,

po latach przygotowań uruchomiono seryjną produkcję tarcz telefonicznych. Dokumentację konstrukcyjną tarczy opracowano w ZMP „Błonie", adaptując dokumentację przejętą ze spółdzielni produkującej tarcze telefoniczne dla urzędów telekomunikacyjnych przy urzędach pocztowych. Służyły one do wymiany przy naprawach aparatów telefonicznych.

Produkcję tych tarcz w spółdzielni uruchomili dawni pracownicy Państwowej Wytwórni Aparatów Telegraficznych i Telefonicznych w Warszawie, których znał z okresu przedwojennego inż. Żelazkiewicz, zatrudniony wówczas w tym zakładzie na stanowisku kierowniczym. Zakład spółdzielczy wycofywał się z produkcji tarcz telefonicznych i miał zamiar złomować niesprzedane wyroby i oprzyrządowanie. Powodów takiej decyzji było parę: kosztowna produkcja z braku odpowiednich obrabiarek, dużo ręcznych operacji, brak jednego odbiorcy, konieczność posiadania w magazynie dużych zapasów gotowych tarcz. Spółdzielcy przekazali do ZMP „Błonie" za symboliczną opłatą cały zapas części, dokumentację konstrukcyjną (bardzo uproszczoną) i nieprzydatne im materiały. W Błoniu opracowano konstrukcję i technologię oraz podpisano umowę zbytu z PWATT [3].

W porównaniu z zegarkiem tarcza telefoniczna to zespół stosunkowo prosty, ale także wymagający nowoczesnych technologii. Tarcza ma wytwarzać impulsy prostokątne sterujące wybierakami w automatycznej centrali telefonicznej. Działa w ten sposób, że wykręcenie numeru uruchamia równomierny ruch powrotny tarczy, podczas którego elektryczne styki są rozwierane trójzębnym kołem odpowiednią liczbę razy. Właściwe parametry pracy tarczy, określane tzw. współczynnikiem impulsowania [8], zapewniał odśrodkowy cierny regulator obrotów.

W czasie uruchamiania produkcji tarczy powstały nieprzewidziane trudności. Odbiorca tarcz, PWATT wymagał podniesienia jakości użytkowej, to jest zwiększenia gwarantowanej wyższej liczby zadziałań tarczy. Dla osiągnięcia tego celu konieczna stała się zmiana sprężyny napędowej oraz zespołu ślimaka i ślimacznicy. Pomoc techniczną uzyskano na Politechnice Warszawskiej w Katedrze Konstrukcji Przyrządów Precyzyjnych kierowanej przez prof. Władysława Trylińskiego. Autorem nowego rozwiązania profilu zazębienia przekładni ślimakowej był dr inż. Zdzisław Mrugalski. Wprowadzone zmiany podniosły jakość i obniżyły koszt produkcji, zwiększyły też kilkakrotnie trwałość tarcz. Zmieniono zarys zębów ślimacznicy oraz materiał – brąz na tworzywo sztuczne (poliamid, a w latach następnych na poliformaldehyd), podwyższono gładkość powierzchni pracującej ślimaka. Za uzyskanie trwałości ponad jednego miliona zadziałań (wykręceń) zakład otrzymał znak jakości „1" [3].

Według zachowanej analizy branżowego biura projektowego Meral [7], w 1961 roku zakład wykonał 183.000 tarcz, po czym produkcja wzrosła i była utrzymywana na poziomie 600-700 tysięcy rocznie, aż do roku 1970. Głównym odbiorcą tarcz była Radomska Wytwórnia Aparatów Telefonicznych (ok. 2/3 produkcji). Pozostałą część eksportowano do ZSRR.

Przystawki balansowe

O przystawkach balansowych już wspomniano przy okazji zegarków. Z fizyki wiadomo, że dobrym wzorcem czasu jest wahadło. Czas jednego wahnięcia, czyli okres „T" jest stały i w zegarach wahadłowych jest wzorcem czasu. Zegar wahadłowy jest wielki i musi stać pionowo, więc w zegarach przenośnych wahadło zastąpiono balansem. Balans zawiera małą sprężynę włosową, która nieustannie rozpręża się i spręża, utrzymując go w ruchu. Okres „T" ruchu balansu zależy od jego masy i wymiarów, ale jest stały. Balans steruje pracą mechanizmu zegarowego napędzanego sprężyną główną i pobiera od niego energię. Swoją pełną nazwę przystawka zawdzięcza zastosowaniu balansu jako wzorca czasu. Przystawka balansowa stanowi samodzielny zespół, będący regulatorem chodu, dostawiany do mechanizmu przekładni zegarów kominkowych, stołowych i innych, natomiast w zegarkach naręcznych jest ona zintegrowana z konstrukcją mechanizmu zegarka, stanowiąc całość.



47. Brygada montażu przystawki balansowej

Produkcję przystawki balansowej uruchomiono w ZMP „Błonie" w 1964 roku. Licencyjna dokumentacja konstrukcyjna przystawki balansowej X-8, produkowanej wówczas przez Czystopolską Fabrykę Zegarków k. Kazania (ZSRR), została przekazana Polsce wraz z dokumentacją licencyjną na samochód osobowy Pobieda (polska nazwa Warszawa, produkcja w FSO), jako składnik kon-

strukcji zegara samochodowego do tego pojazdu. Produkcję zegara (bez przystawki balansowej) uruchomiono w Łódzkiej Fabryce Zegarów. Do 1964 roku żaden zakład w Polsce produkujący mechanizmy zegarowe nie podjął się produkcji przystawek. Zadanie to powierzono ZMP „Błonie", bowiem zakład dysponował już bardzo bogatym doświadczeniem technologicznym w produkcji części do zegarka, posiadał też odpowiedni park maszynowy.

Licencyjna konstrukcja przystawki balansowej została zaadaptowana w biurze konstrukcyjnym ZMP „Błonie", kierowanym wówczas przez piszącego te słowa. Wprowadzono szereg istotnych udoskonaleń, między innymi zastąpiono balans z wkrętami regulacyjnymi tańszym w produkcji balansem bezwkrętowym (opracowałem wówczas sposób regulacji dynamicznej dokładności chodu dla przystawek z balansami bezwkrętowymi).

Na podstawie konstrukcji przystawki X8 (oznaczenie zakładowe: H8) w biurze konstrukcyjnym zakładu powstały przystawki H9, H10, H12, które wyeliminowały import podobnych mechanizmów ze Szwajcarii i Francji, stosowanych w produkcji zegarów ściennych i kominkowych oraz w licznikach motogodzin w Toruńskiej Fabryce Wodomierzy „Metron" i Łódzkiej Fabryce Zegarów „Poltik". Błońskie przystawki prezentowały bardzo wysoką jakość, otrzymały najwyższy znak jakości „Q" przyznawany przez Główny Urząd Jakości i Miar, co pracownikom Działu Głównego Konstruktora, Głównego Technologa i pracownikom produkcji przyniosło znaczące premie za jakość.

Mechanizmy manometrów

W porównaniu z przystawką mechanizm manometru nie jest złożony. Jest to klasyczna przekładnia zębata ułożyskowana pomiędzy dwiema płytami. Odkształcenie następujące w wyniku zmiany ciśnienia tzw. rurki Bourdona, umiejscowionej w obudowie manometru, powoduje obrót kół przekładni i wskazanie wartości ciśnienia przy pomocy wskazówki osadzonej na jednej z osi kół mechanizmu manometru. Był to produkt masowy, na przykład w roku 1967 wykonano ponad milion manometrów.

Przez długie lata produkowano także szybkościomierze motocyklowe, od 133.000 sztuk w roku 1958 do 263.000 w roku 1966. W następnych latach zapotrzebowanie rynku na motocykle zaczęło maleć.

Produkcja w latach 1961-1965 (według cen z roku 1971) [2]
zegarki naręczne – 46,8 %
tarcze telefoniczne – 14,1 %
szybkościomierze – 11,2 %
pozostała produkcja – 27,9 %.

O kadrze technicznej lat 1960-1970

Błońskie ZMP były dobrą szkołą praktyki, samodzielności, inicjatywy w zakresie różnorodnych, ciekawych technologii, produkcji masowej, precyzyjnych, drobnych elementów z różnorodnych materiałów. Od początku powstania zakładu, przez cały czas jego istnienia, stale następowały nowe uruchomienia. Zaczęło się od różnych usług i produkcji sprzętu motoryzacyjnego, przyrządów kontrolnych (wałeczki), liczników suwu, tarcz telefonicznych, aż do masowej produkcji sprzętu o najwyższej precyzji i różnorodności technologii. Wielu początkujących inżynierów i techników stało się uznanymi specjalistami w zakresie konstrukcji i technologii do owych czasów niestosowanych w Polsce. Ten okres dotyczący kadry inżynieryjno-technicznej podsumowuje w swojej publikacji inż. Żelazkiewicz [3], przedstawiając opinię ówczesnego dyrektora naczelnego zakładu, mgr. inż. Zbigniewa Łazarka:

„Spośród początkujących inżynierów, przyjętych do pracy bezpośrednio po studiach, dwaj zostali, po kilkuletniej pracy, dyrektorami. Drogi na fotel dyrektorski były różne.

Jednym z nich był mgr inż. Bolesław Mizeracki. Wybitnie skromny. Z dyplomem Politechniki w Pradze czeskiej. Pracę w zakładzie rozpoczął od stażu na wydziale narzędziowni, następnie przeniesiony do Działu Głównego Technologa. W krótkim czasie inż. Mizeracki okazał się specjalistą w technologiach zastępczych. Opracowywał technologie nietypowe, w przypadku braku materiałów o żądanych wymiarach, niestosowanych w hutnictwie PRL, na przeciąganie, zastępował niedostępną obrabiarkę inną, posiadaną.

Wyspecjalizował się w opracowaniach obróbki narzędziami z węglików spiekanych, wprowadzał noże tokarskie z nakładkami diamentowymi".

Drugim był inż. Kazimierz Wójcicki. W zakładzie przeszedł wszechstronną praktykę.

Spośród ponad 150 inżynierów i techników, jacy pracowali w ZMP „Błonie", według opinii inż. Żelazkiewicza, uzgodnionej z mgr. inż. Zbigniewem Łazarkiem, głównym inżynierem w okresie od 15 października 1959 do 1 grudnia 1963, a następnie do 31 czerwca 1968 dyrektorem zakładu, na podkreślenie wysokich kwalifikacji oraz zasług w rozwoju techniki i organizacji zasługują następujący pracownicy:

1. Inż. Wacław Bałdys (1961-1969), organizator linii technologicznych obróbki skrawaniem, organizator prototypowni, od 1963 wykonującej prototyp usprawnionej tarczy telefonicznej zapewniającej milion zadziałań, z opracowaniem urządzeń do prób działania tarczy telefonicznej. Następnie autor opracowania urządzeń do sprawdzania przystawki balansowej oraz mechanizmów do manometrów dla Kujawskiej Fabryki Manometrów we Włocławku.
2. Mgr inż. Zdzisław Bater (1961-1965), specjalista w zakresie technologii na jednowrzecionowych automatach tokarskich do części o tolerancjach ±0,01 mm.

3. Mgr inż. Jerzy Bezpałko, zatrudniony od 1962, konstruktor, bardzo dobrze znający technologię części i zespołów zegarka, tarczy telefonicznej, przystawki balansowej oraz urządzeń peryferyjnych, które to kwalifikacje bardzo często były mu pomocne przy rozwiązywaniu trudności w uruchamianiu produkcji.

4. Technik Zdzisław Bugajski (1958-1970), elektronik, wysokiej klasy usprawniacz, złota rączka w zakresie przyrządów pomiarowych i kontrolnych.

5. Inż. Bronisław Maciejewski i inż. Jan Środa (1958-1966), kierownictwo narzędziowni, wzajemnie się uzupełniali w poznawaniu i stosowaniu narzędzi specjalnych, doświadczenia zdobyte w I Moskiewskiej Fabryce Zegarków pogłębiali i wykorzystywali w tutejszej narzędziowni, zwłaszcza przy uruchamianiu produkcji zegarków.

6. Technicy Włodzimierz Majewski i Feliks Staniak, pierwszy – technolog, a następnie główny technolog; organizatorzy linii montażowych tarczy telefonicznej i mechanizmów do manometrów oraz stacji prób dla obu sprzętów.

7. Inż. Zygmunt Musiał (1956-1969), kierownik Sekcji Postępu Technicznego, specjalizacja w stosowaniu tworzyw sztucznych w elementach osprzętu motoryzacyjnego (liczydła) i tarczy telefonicznej.

8. Inż. Jan Pływaczewski (1958-1963), technolog, kierownik sekcji, doskonały znawca konstrukcji przyrządów tłocznych i narzędzi charakteryzujących się prostotą, taniością i wydajnością, specjalista w zakresie narzędzi do gwintowania z węglików spiekanych.

9. Inż. Jerzy Szczepański, główny technolog w latach 1963-1968, opracował technologie montażowe linii dla tarczy telefonicznej, przystawki balansowej, wspólnie z technikiem Włodzimierzem Majewskim.

10. Inż. Kazimierz Wójcicki, zatrudniony 1957-1968, początkowo konstruktor sprawdzianów, kierownik sekcji sprawdzianów, główny technolog, od 1963 jako główny inżynier nadzorował uruchamianie montażu na linii tarczy telefonicznej szybkościomierzy i częściowo zestawu wskaźników do samochodu Fiat 125p.

11. Inż. Kazimierz Żelazkiewicz (15.07.1959 – 15.05.1962). W opinii bezpośredniego przełożonego, mgr. inż. Zbigniewa Łazarka, pracując na stanowisku głównego technologa, a następnie zastępcy głównego inżyniera do spraw nowych uruchomień i postępu technicznego, umiał z dobrym skutkiem i konsekwencją kierować dużym zespołem podległych inżynierów i techników. Gruntowna, wszechstronna znajomość konstrukcji i technologii mechanizmów precyzyjnych, w szczególności zegarowych. W tej dziedzinie duża praktyka i obycie techniczne. Liczne jego usprawnienia i wnioski racjonalizatorskie przyczyniły się do poprawy jakości i ekonomiczności produkcji.

Przed wojną za prace zawodowe i społeczne został odznaczony przez prezydenta Mościckiego Złotym Krzyżem Zasługi. Po wojnie za prace zawodowe odznaczony Krzyżem Kawalerskim Orderu Odrodzenia Polski przez Radę Państwa PRL.

12. Mgr inż. Zbigniew Łazarek, pierwszy zastępca dyrektora i główny inżynier (15.10.1959 – 01.12.1963), następnie dyrektor (do 31.06.1968). Poprzednio pracował w Zakładach Metalowych w Nowej Dębie. W ciągu blisko dziewięciu lat był kierownikiem technicznym. Początkowo zza biurka, następnie bezpośrednio kierował produkcją bieżącą, od której zależała sytuacja ekonomiczna zakładu i załogi. Był przykładem pracowitości oraz dokładności i terminowości. Nie stosował upomnień, nagan i kar, w przeciwieństwie do innych przełożonych zakładu, cieszył się szacunkiem załogi. Następnie przeszedł do pracy w Polskim Komitecie Normalizacji i Miar [3].

Ważniejsze wydarzenia lat 1964-1970

1964-1965. Zorganizowano przychodnię lekarską, zaplecze medyczne rozszerzono w latach 1977-1982.

1965. Włączono zakład do Zjednoczenia Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej „Mera", do którego należało wówczas 19 jednostek organizacyjnych: 15 zakładów produkcyjnych, Instytut Maszyn Matematycznych (IMM) w Warszawie, Przemysłowy Instytut Automatyki i Aparatury Pomiarowej (PIAP), Pracownia Projektowo-Technologiczna „Meral" i Przedsiębiorstwo Handlu Zagranicznego „Metronex".

1966. Uruchomiono produkcję mechanizmów posuwu taśmy rejestratora i napędu synchronicznego tego mechanizmu, na licencji firmy Siemens, przeznaczonych dla Lubuskich Zakładów Aparatury Elektrycznej „Mera-Lumel" w Zielonej Górze.

1966. Utworzono Zakład Doświadczalny, którego głównym zadaniem była produkcja modeli i prototypów nowych urządzeń, specjalistycznej aparatury kontrolno-pomiarowej oraz krótkich serii wyrobów. Pierwszym dyrektorem został inż. Wacław Bałdys, kierownik wydziału obróbki mechanicznej. W latach późniejszych Zakład Doświadczalny włączono do Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Urządzeń Informatyki „Mera-Błonie".

1967. Podjęto produkcję liczydeł do jedno- i dwutaryfowych liczników energii elektrycznej, przeznaczonych dla ZWAP „Mera-Pafal" w Świdnicy, producenta liczników.

1966-1967. Zmiana koncepcji – zaprzestano produkcji zegarka, podjęto produkcję urządzeń peryferyjnych do komputerów.

1967. Uruchomiono nowe typy mechanizmów manometrów i część mechaniczną czytnika fotoelektrycznego FC-11 dla Wrocławskich Zakładów Maszyn Cyfrowych „Mera-Elwro".

1968. Na zlecenie Zjednoczenia Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej „Mera" uruchomiono zestaw wskaźników do samochodu Fiat 125p na licencji włoskiej firmy Borletti. Zleceniodawca kierował się dużym doświadczeniem zakładu w produkcji szybkościomierzy, gwarantującym szybkie uruchomienie produkcji tego dość skomplikowanego wyrobu.

1969. Rozpoczęto budowę nowego biurowca. Ruszyła też budowa oddziału zamiejscowego w Zambrowie, pod przyszłą produkcję termostatów do samochodu Fiat 125p i innych silników samochodowych.

1970. Rozpoczęto budowę oddziału w Zabrzu, pod przyszłą produkcję dziurkarek taśmy perforowanej. W 1973 roku oddział uzyskał samodzielność gospodarczą.

1970. Budowa oddziału w Siedlcach, pod przyszłą produkcję zespołów do drukarek i tarcz telefonicznych. Oddział rozpoczął pracę w czwartym kwartale 1972.



48. Wmurowanie aktu erekcyjnego pod budynek zaplecza

1970. Uruchomiono produkcję termostatów woskowych na podstawie licencji firmy Savara (Włochy) do Fiata 125p dla FSO i dla zakładów Andoria w Andrychowie. W wersji zmodyfikowanej termostaty woskowe były eksportowane do Wołżańskiej Fabryki Samochodów w Togliatti (ZSRR) do samochodów Żiguli (licencja na Fiata 124), w liczbie ok. 300.000 szt. rocznie. W 1971 roku produkcję termostatów przekazano do oddziału w Zambrowie.

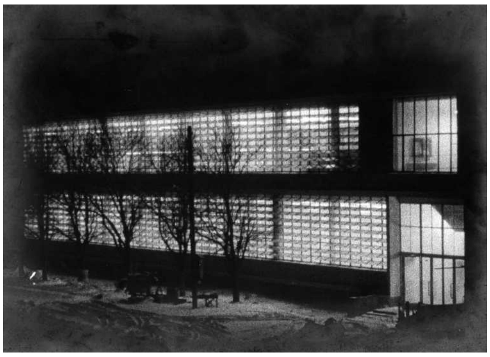
1970. Uruchomiono zespół liczydełek do magnetofonu produkowanego w Zakładach Radiowych im. Kasprzaka na licencji firmy Grundig (RFN).

1970. Otwarto Technikum dla Pracujących przy ZMP „Mera-Błonie". Wykładowcami przedmiotów technicznych, języka obcego, zarówno w technikum, jaki i w Przyzakładowej Zasadniczej Szkole Zawodowej byli w większości inżynierowie zakładu (również autor tej publikacji). Kierunki specjalizacji zawodowych kształconej młodzieży były dostosowane do potrzeb profilu produkcji zakładu. Absolwenci w większości znajdowali zatrudnienie w zakładzie.

Koniec lat sześćdziesiątych to początek systematycznego przeprofilowywania zakładów w związku z decyzją Zjednoczenia Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej „Mera" o powierzeniu ZMP „Mera-Błonie" produkcji urządzeń peryferyjnych do komputerów. Ten bardzo ważny etap w rozwoju zakładu jest tematem następnego rozdziału. Skutkiem podjętej decyzji było przekazywanie dotychczasowej produkcji do innych zakładów. Według Ryszarda Wlekłego [2] ilość i wartość produkcji urządzeń w cenach porównywalnych 1971 roku wynosiła:

- szybkościomierze do pojazdów jednośladowych (1957-1970, produkcja przekazana do Łódzkiej Fabryki Zegarów), 2.351.832 szt.
- liczydła do liczników pomiaru energii elektrycznej (1967-1970, produkcja przekazana do zakładów Pafal w Świdnicy), 2.398.960 szt.
- napędy do motocykli i motorowerów (1957-1971, produkcja przekazana do Spółdzielni Pracy „Lawit" w Błoniu), 2.170.000 szt.
- przekładnie szybkościomierzy pojazdów jednośladowych (1964-1971, produkcja przekazana do Spółdzielni Pracy „Lumel" w Zielonej Górze), 130.000 szt.
- mechanizm przesuwu taśmy do rejestratorów Siemens (1966-1971, produkcja przekazana do Spółdzielni Pracy „Lumel" w Zielonej Górze), 14.000 szt.
- kraniki paliwa (1963-1971, produkcja przekazana do Spółdzielni Pracy „Lawit" w Błoniu), 557.000 szt.
- zegarek naręczny (1960-1969), 1.263.663 szt. (782,6 mln zł).
- przystawka balansowa (1964-1970), 502.557 szt. (104.4 mln zł). Produkcja kontynuowana do 1984 roku, następnie zastąpiona importem z Czystopolskiej Fabryki Zegarków (ZSRR).
- zespoły mechanizmu manometru (1964-1970, produkcja przekazana do Kujawskiej Fabryki Manometrów we Włocławku), 3.565.158 szt. (79,3 mln zł).
- zestaw wskaźników do Fiata 125p (1968-1972, produkcja przekazana do zakładów Mera-Pafal w Świdnicy), 239.000 szt.
- licznik do magnetofonu Grundig (1970-1972, produkcja przekazana do Spółdzielni Inwalidów „Wielkopolanka" w Grodzisku Wielkopolskim), 185.496 szt.
- tarcze telefoniczne (1961-1970), 5.207.597 szt. (394,5 mln zł).

Wspomnienia



49. Druga zmiana pracuje



50. Budynek Wydziału Narzędziowni, 1955



51. Biurowiec, ok. 1970



52. Hala produkcyjna zakładu w Siedlcach



53. Dyskusja członków zarządu TPZB
w środku – A. Berliński, z prawej E. Zdziech



54. Linia montażu tarczy telefonicznej

III. Produkcja w latach 1969-1990



Świat urządzeń peryferyjnych



56. Czytnik fotoelektryczny CT-1001A



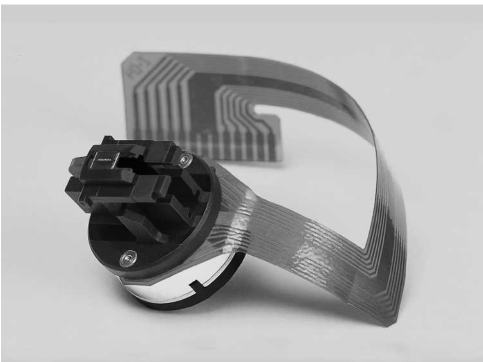
57. Drukarka wierszowa DW-401



58. Drukarka mozaikowa DZM-180



59. Minikomputer Mera-100



60. Głowica drukująca



61. Małogabarytowa drukarka mozaikowa D-100M

Urządzenia peryferyjne do komputerów

Nazwa „urządzenia peryferyjne do komputerów" obejmuje tzw. urządzenia wejścia-wyjścia danych. W tej grupie klasyfikuje się między innymi czytniki i dziurkarki taśmy perforowanej oraz kart perforowanych, drukarki (wierszowe, szeregowe mozaikowe i znakowe, laserowe, atramentowe i inne), monitory ekranowe, klawiatury itp. Dziś szereg z tych urządzeń już praktycznie nie znajduje zastosowania jako „peryferie" do komputerów (np. czytniki i dziurkarki), bowiem wyparły je bardziej nowoczesne i wydajniejsze rozwiązania techniczne.

Pierwsze „peryferia" do komputerów

W 1965 roku Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne w Błoniu podporządkowano powstałemu nieco wcześniej Zjednoczeniu Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej „Mera" w Warszawie. Fakt ten zadecydował o kierunku rozwoju ZMP, rozwoju ewolucyjnym, ale wiążącym zakład z elektroniczną techniką obliczeniową, czyli z komputerami – według ówczesnego nazewnictwa – z elektronicznymi maszynami cyfrowymi (EMC).

W połowie lat sześćdziesiątych doszło do przełomu w światowej technice. Mechaniczne maszyny kalkulacyjne przegrały walkę z maszynami elektronicznymi na lampach elektronowych. Miały wielką przewagę nad konstrukcjami mechanicznymi, zarówno w zakresie możliwości obliczeniowych, jak i szybkości działania. Pierwsze lampowe maszyny elektroniczne, mające możliwości późniejszego inżynierskiego kalkulatora, były niewyobrażalnie wielkie, zajmowały nie szafy, ale całe pomieszczenia. Jako student uczelni leningradzkiej widziałem w 1955 roku elektroniczną maszynę cyfrową wykonaną na Wydziale Radiotechniki tej uczelni. Maszyna zbudowana na lampach elektronowych zajmowała najmniej dwadzieścia pomieszczeń. W ramach zajęć praktycznych uczyłem się techniki lutowania na przykładzie płytki elektroniki pojedynczego przerzutnika, stanowiącego do chwili obecnej podstawową komórkę konstrukcyjną każdego elektronicznego systemu cyfrowego – od dużego komputera do małego kalkulatora. Zapamiętałem, że wówczas ten przerzutnik zawierał dwie lampy elektronowe, diodę i triodę, oraz kilka rezystorów i kondensatorów, a wszystkie te elementy były umieszczone na płytce z laminatu o wymiarach ok. 100 x 100 mm. We współczesnych układach scalonych na powierzchni 2-3 cm^2 mieści się po kilka milionów takich przerzutników!

Rola Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych w Błoniu w formowanej nowej w Polsce branży przemysłu zespołów elektronicznych miała polegać na wspieraniu nowych przedsięwzięć mechaniką precyzyjną, a konkretnie produkcją mechanicznych urządzeń peryferyjnych do komputerów z udziałem elektroniki.

Urządzenia taśmy perforowanej

Do tej grupy urządzeń peryferyjnych należą czytniki i dziurkarki taśmy perforowanej, jako nośnik danych, oraz zwijacze i rozwijacze taśmy.

Zaczątkiem produkcji „peryferii” w Mera-Błonie był mechanizm czytnika fotoelektrycznego FC-11 dla potrzeb Wrocławskich Zakładów Elektronicznych „Mera-Elwro”, wytwarzany na podstawie dokumentacji dostarczonej przez te zakłady. Dużo usprawnień w konstrukcji mechanizmu czytnika włożyło biuro konstrukcyjne zakładu w celu poprawy niezawodności pracy mechanizmu.

W 1969 roku uruchomiono produkcję stykowego czytnika taśmy perforowanej RG-3 dla zakładów Teletra w Poznaniu. Była to produkcja o bardzo wysokich wymaganiach niezawodnościowych, dla potrzeb wojskowych. Czytnik ten nie odznaczał się jednakże wysokimi parametrami techniczno-eksploatacyjnymi, w związku z czym nie produkowano go długo. Również w 1969 roku uruchomiono produkcję seryjną czytnika fotoelektrycznego CT-1001A i dziurkarki taśmy perforowanej D-102.

Konstrukcje czytnika i perforatora taśmy powstały w Katedrze Konstrukcji Przyrządów Precyzyjnych Politechniki Warszawskiej pod kierunkiem prof. dr. inż. W. Trylińskiego. Za opracowanie konstrukcji czytnika zespół konstruktorów Politechniki otrzymał w 1966 roku II nagrodę Mistrza Techniki. W opracowaniu konstrukcji pod kierownictwem prof. Trylińskiego brali udział mgr inż. Ryszard Rawski, mgr inż. Andrzej Potyński, inż. Tadeusz Burzyński, dr inż. Andrzej Wierciak, mgr inż. Albin Panasiuk, mgr inż. Czesława Różycka. Uruchomienie produkcji czytnika o nazwie CT-1000 było przewidywane w Zakładach Metalowych im. Waltera w Radomiu, w których wykonano partię informacyjną tych urządzeń. W późniejszym okresie, na podstawie decyzji Ministerstwa Przemysłu, uruchomienie produkcji zmodernizowanych czytników o nazwie CT-1001A powierzono zakładom Mera-Błonie, które miały już doświadczenie w produkcji czytników fotoelektrycznych FC-11. Konstrukcja czytnika CT-1001A posiadała wysokie walory techniczno-użytkowe, umożliwiając tym samym eksport tych urządzeń do NRD. Maksymalna prędkość odczytu wynosiła 1000 rządków/s taśmy 5-, 6-, 7- lub 8-ścieżkowej. Elektroniczne układy sterowania, odczytu i rejestrowania informacji były zbudowane na płytkach drukowanych, obudowanych we wspólnej kasecie. Zespół odczytu składał się z oświetlacza z żarówką i układem optycznym, zastąpionego następnie zespołem dziewięciu fotodiod.

Również dziurkarka taśmy D-102 była wyrobem o wysokich parametrach techniczno-eksploatacyjnych, co umożliwiło znaczny eksport tych urządzeń do NRD. Za opracowanie konstrukcji zespół konstruktorów pod kierownictwem prof. Trylińskiego otrzymał III nagrodę Mistrz Techniki Warszawa 1968. W opracowaniu konstrukcji brali udział inż. Tadeusz Burzyński, mgr inż. Jerzy Pawłowski, mgr inż. Piotr Tereszczuk i mistrz Jan Traczyk. Zanim powstała dziurkarka D-102, były kolejno konstrukcje D-100 i D-101, których prototypy powstały w warsztacie doświadczalnym katedry, natomiast prototypy dziurkarek

D-102 wykonano w Zakładzie Doświadczalnym przy Mera-Błonie. Maksymalna prędkość dziurkowania taśmy wynosiła 100 rządków/s. Układy elektroniczne były zmontowane na płytkach drukowanych. W 1971 roku przygotowano do produkcji dziurkarkę DT-105, przystosowaną, w zależności od wykonania, dla Jednolitego Systemu EMC lub komputera Odra. Maksymalna szybkość dziurkowania wynosiła 110 rządków/s taśmy 8- lub 5-ścieżkowej. Konstrukcja tej dziurkarki charakteryzowała się znacznym stopniem scalenia elektroniki, wykonanej na jednym pakiecie w technice układów scalonych TTL oraz z zastosowaniem półprzewodnikowych elementów krzemowych. Zastosowano również nowe rozwiązanie mechanizmu posuwu i dziurkowania taśmy, z wykorzystaniem wirującej matrycy. W 1972 roku produkcję dziurkarek taśmy przekazano do Zakładu Urządzeń Komputerowych „Mera-Elzab" w Zabrzu.



62. Konstruktorzy czytnika CT-1000. Od lewej: mistrz A. Włodek, mgr inż. A. Panasiuk, inż. T. Burzyński, prof. dr inż. W. Tryliński, technik J. Król, mgr inż. R. Rawski, dr inż. A. Wierciak, mgr inż. C. Różycka, mgr inż. A. Potyński, mistrz J. Tkaczuk.



63. Mieczysław Kulczycki, monter czytników CT-1001A

Konstrukcje czytnika fotoelektrycznego i dziurkarki zawierały skomplikowane moduły elektroniki. Było to dla zakładu zaczątkiem podjęcia własnej produkcji pakietów elektroniki do czytników i dziurkarek, a w następnych latach – do innych „peryferii". Dotychczasowy profil technologiczny zakładu charakteryzował się produkcją wyrobów mechaniki precyzyjnej bez modułów elektronicznych, zawierających jedynie zespoły elektromechaniczne.

W tej grupie urządzeń powstały konstrukcje czytników fotoelektrycznych CT-300 i pochodnych (uruchomienie produkcji w 1970 r.), czytnika CTK-50 do obrabiarek sterowanych numerycznie (1971), perforatora taśmy DTK-50 (1971) – również do obrabiarek sterowanych numerycznie. Były to opracowania własnego biura konstrukcyjnego, w którym wiodącą rolę wówczas odgrywali młodzi inżynierowie konstruktorzy: Janusz Piskorz, Kazimierz Krzywiński, Kazimierz Subieta, Gumpert Jankowski, Piotr Treliński, Józef Wójcik, Krzysztof Bańkowski, Józef Rokicki, Michał Pokorski. W 1971 roku uruchomiono partię informacyjną szybkiego czytnika fotoelektrycznego CT-2000 (2000 zn/s, opracowanie Politechniki Warszawskiej) po wykonaniu przez własne biuro konstrukcyjne (inż. Ney – elektronik, mgr inż. F. Szafrański, mgr inż. K. Rembowski – mechanicy) bardzo istotnej modernizacji zespołu napędu taśmy oraz opracowania pierwszej w historii zakładu konstrukcji elektronicznej, opartej na układach scalonych serii 74 firmy Texas Instruments. Na bazie konstrukcji czytnika CT-2000 opracowano czytniki pochodne, o zróżnicowanych prędkościach odczytu (CT-2030 – 300/150 zn/s, CT-2100 – 1000/500 zn/s, CT-2200 – 2000/1000 zn/s). Czytniki CT-2030 wchodziły m.in. w zestaw urządzeń zewnętrznych minikomputerów K-202 konstrukcji inż. Jacka Karpińskiego.

Do czytników serii CT-2000 biuro konstrukcyjne zakładu opracowało szybkie zwijacze i rozwijacze taśmy.

W opracowanym przez własne biuro konstrukcyjne czytniku CTS-300 do przesuwu taśmy zastosowano silnik krokowy. Czytnik był wykorzystywany do obrabiarek sterowanych numerycznie.

W 1972 roku produkcję czytników CTS-300, CT-2000, zwijaczy i rozwijaczy przekazano do Krakowskiej Fabryki Aparatury Pomiarowej „Mera-KFAP".

Jednolity System Elektronicznych Maszyn Cyfrowych – JS EMC (RIAD)

Związek Radziecki i inne kraje RWPG również prowadziły intensywne prace nad komputerami. Dla sprostania szybkiemu rozwojowi komputerów w krajach zachodnich powstała koncepcja połączenia wysiłków, podziału pracy i specjalizacji poszczególnych krajów, ich ośrodków naukowych i zakładów produkcyjnych, w opracowywaniu i produkcji poszczególnych bloków maszyn cyfrowych i urządzeń peryferyjnych. Wymagało to daleko idącej standaryzacji i unifikacji modułów sprzętowych *(tzw. hardware)* oraz modułów programowych

(tzw. software). Sprzęt i oprogramowanie musiały być kompatybilne (wzajemnie zamienne), co pozwalało składać dowolne problemowo zorientowane systemy (jak z klocków), niezależnie, w jakim kraju byłyby dokonywane zakupy urządzeń.

Był to początek Jednolitego Systemu Elektronicznych Maszyn Cyfrowych JS EMC (RIAD), w ramach którego powstały znane w latach 70 i 80 komputery serii RIAD. W pracach JS EMC brały udział wszystkie byłe kraje RWPG w ramach dwunastu rad specjalistów, na których uzgadniano wymagania techniczne dla systemów i urządzeń oraz programy badań międzynarodowych tychże systemów i urządzeń na zgodność z jednolitymi wymaganiami i standardami JS EMC. W wyniku pozytywnych badań, prowadzonych przez międzynarodową komisję, przebadanym urządzeniom nadawano tzw. szyfr Jednolitego Systemu EMC, a zakładom produkującym je przyznawano specjalizację dla produkcji i dostaw tych urządzeń dla wszystkich krajów RWPG. Uzgadniano również tzw. analogi zagraniczne odpowiednich produktów państw kapitalistycznych, co służyło centralom handlu zagranicznego do wzajemnych negocjacji cenowych w kontraktach eksportowo-importowych. W latach 1970-1976 brałem udział w pracach polskich delegacji do Rady Specjalistów nr 5 do spraw urządzeń wejścia i wyjścia danych do komputerów, jako przewodniczący delegacji zakładów Zjednoczenia Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej „Mera", produkujących urządzenia peryferyjne do komputerów. Z punktu widzenia tych zakładów była to bardzo pożyteczna działalność, pozwalająca na uzyskanie danych o konkurencyjnych produktach z krajów RWPG. Wiedza o konkurencyjnych produktach, pozyskiwana zarówno podczas uzgadniania wymagań technicznych na radach specjalistów, jak i podczas międzynarodowych badań tych urządzeń, dawała możliwość bardziej dogłębnego zapoznania się z produktem podczas takich badań i była zawsze z pożytkiem wykorzystywana w negocjacjach cenowych podczas zawierania kontraktów na dostawy.

Drukarki wierszowe

Produkcja drukarek wierszowych to największe osiągnięcie Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie". Wielkim sukcesem było także późniejsze opanowanie produkcji drukarek mozaikowych (igłowych), a miarą sukcesu jest nie tylko samo osiągnięcie, ale i warunki, w jakich zostało dokonane. Drukarki mozaikowe, a także późniejsze wyroby, wyrastały z doświadczeń uzyskanych w epoce drukarek wierszowych.

[13] Z jakich zatem doświadczeń wyrastały drukarki wierszowe? Nie można powiedzieć, że z żadnych, ale jest pewna różnica między montażem zegarków a wielkimi drukarkami komputerowymi. Trzeba sobie zdawać sprawę ze skali trudności: Polska wytwarzała lampy elektronowe, niektóre na poziomie światowym (Zakłady im. Róży Luksemburg w Warszawie), ale nie miała żadnego udziału w budowie światowego przemysłu półprzewodnikowego. Była uzależ-

niona od importu i podzespołów, i maszyn oraz urządzeń do ich produkcji. Nowoczesną bazę podzespołową tworzono od zera w zakładach Unitry w latach 1970-1975, bez dostępu do rozwiązań chronionych embargiem.

Panowały wtedy niepodzielnie wielkie komputery, bardzo drogie, wymagające specjalistycznej obsługi, więc stworzono w Polsce sieć Zakładów Elektronicznej Techniki Obliczeniowej (ZETO), które wykonywały usługi dla większych jednostek administracji publicznej i większych przedsiębiorstw. Duże zakłady pracy tworzyły własne ośrodki obliczeniowe, wprowadzające dane do przetworzenia na karty perforowane dostarczane do najbliższego ZETO, w którym dane te były przetwarzane, po czym wydruki z wynikami przewożono do jednostki zlecającej usługę. Ośrodki były wyposażone zwykle w wielkie komputery należące do rodziny Odra, wytwarzane przez Elwro we Wrocławiu, ale wielkie drukarki wierszowe były importowane.

Decyzja o podjęciu produkcji drukarek [9]. Jak wspomniano wyżej, na przełomie lat 1969-1970 pojawiło się zapotrzebowanie na urządzenia drukujące o bardzo dużej wydajności wydruku dokumentów, dla przemysłu komputerowego (Elwro) oraz innych użytkowników, np. PESEL, GUS, z potencjalną możliwością eksportu drukarek. Drukarki, spełniające wymienione wymagania dostarczała do Polski dla różnych użytkowników angielska firma International Computer Limited (ICL), w niewielkich ilościach, ze względu na wysokie ceny. Jednocześnie firma ICL zaproponowała zakładom Łucznik w Radomiu zakup licencji na produkcję mechanizmów drukujących do szybkich drukarek wierszowych. Ponieważ Łucznik, po początkowym zainteresowaniu, zrezygnował z zakupu licencji, w nowopowstałym Zjednoczeniu Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej „Mera” w Warszawie powstała koncepcja uruchomienia produkcji drukarek wierszowych w Mera-Błonie, w oparciu o dokumentację licencyjną na mechanizm. Wkrótce kontrakt licencyjny z firmą ICL był podpisany.

Kontrakt zawierał zobowiązania firmy ICL na dostawę dokumentacji konstrukcyjnej, technologii oraz warunków technicznych na produkcję mechanizmu drukującego, lecz bez elektroniki. Zawierał również zobowiązanie licencjodawcy na dostawę części i podzespołów do początkowej fazy uruchomienia produkcji w Mera-Błonie lub u kooperantów, np. odlew korpusu mechanizmu, specjalistyczne silniki elektryczne i inne elementy do z góry określonych kooperantów.

Rozruch i uruchomienie produkcji [9]. Na początku 1970 roku, po otrzymaniu z ICL dokumentacji, części i podzespołów, przystąpiono do wstępnego montażu mechanizmów drukarek, po uprzednim przeszkoleniu w ICL grupy pracowników.

Ponieważ nie dokonano zakupu dokumentacji na część elektroniczną drukarki wierszowej, zlecono wykonanie dokumentacji na elektronikę Instytutowi Maszyn Matematycznych (IMM) w Warszawie. Jednocześnie zatrudniono grupę bardzo dobrych i o wysokich kwalifikacjach inżynierów elektroników, pracujących do tego czasu w IMM (m.in. Tadeusza Zemłę, Jerzego Rossiana, Francisz-

ka Szawłowskiego, Mariana Gronka, Stefana Stopińskiego, Marka Millera). Zadaniem tej grupy było wdrożenie do produkcji opracowanej w IMM dokumentacji na pakiety elektroniki i zespoły elektroniczne oraz elektromechaniczne oraz opracowanie i wykonanie w Zakładzie Doświadczalnym „Mera-Błonie" całego szeregu testerów, niezbędnych w procesie produkcji części i podzespołów, zarówno mechanicznych, jak i elektronicznych.

Strategiczny projekt przebudowy zakładu [9]. W ramach tych prac dokonano wyburzenia zbędnych zabudowań, np. zburzono stary budynek po produkcji zapałek (to zadanie w sposób perfekcyjny wykonała jednostka saperów z Kazunia), zaplanowano zakupy inwestycyjne, w tym w większości dewizowe dla zabezpieczenia i stworzenia warunków dla zupełnie nowych technologii, gwarantujących spełnienie bardzo wysokich wymagań jakościowych przygotowywanych do produkcji wielkoseryjnej części i podzespołów drukarek wierszowych.

Projekt przebudowy z uwzględnieniem adaptacji istniejących pomieszczeń produkcyjnych i pomocniczych (wymiana wszystkich podłóg w zakładzie – podłogowa kostka drewniana, przesączona olejami z maszyn, do której kleił się brud, została zastąpiona wylewką ze specjalnej, barwionej kompozycji z tworzyw sztucznych na bazie epoksydowej, spełniającej dwa podstawowe warunki: twardość i gładkość, co gwarantowało poprzez zmywalność podłóg utrzymanie czystości na stanowiskach pracy).

Zaprojektowano również trzy nowe budynki i stosunkowo szybko je wybudowano: halę montażową o powierzchni ok. 12.000 m^2, halę do produkcji części mechanicznych (głównie z przeznaczeniem na prasy sterowane numeryczne i lakiernię), budynek zaplecza techniczno-administracyjnego.

Zmiany organizacyjno-techniczne [9]. Wprowadzono też zmiany organizacyjno-techniczne dla przygotowania warunków do produkcji części, podzespołów, montażu oraz testowania drukarek wierszowych. Warunkiem uruchomienia drukarek było zaniechanie produkcji dotychczasowych wyrobów (np. zegarek naręczny) lub przekazanie produkcji innym zakładom (np. tarcze telefoniczne, zestawy wskaźników i termostaty do samochodów, mechanizmy manometrów, wałki do pralek i inne).

Zaczęła się realizacja zakupów nowych maszyn i urządzeń, szkolenie inżynierów, techników oraz robotników o wysokich kwalifikacjach, zarówno u licencjodawcy, jak i u dostawców urządzeń technologicznych, głównie w Anglii, Francji, Niemczech, Szwajcarii, Japonii. Dość szybko powstał dział złożony z wysokiej klasy specjalistów, dla projektowania i serwisu obrabiarek oraz urządzeń sterowanych numerycznie. Uruchomienie części i podzespołów do drukarek wierszowych spowodowało szybką eliminację importu kooperacyjnego. Na przestrzeni dwóch lat praktycznie wyeliminowano import części i podzespołów do mechanizmów drukarek. Taka sytuacja spowodowała zminimalizowanie importu kooperacyjnego od licencjodawcy, a wkrótce miało się okazać, że staliśmy

się eksporterem podzespołów i części do firmy ICL. Wynikało to stąd, że moce produkcyjne Mery-Błonie w zakresie drukarek wierszowych przewyższały ilościowo poziom produkcji u licencjodawcy.

Ilości produkowanych drukarek wierszowych w pełni zaspokajały potrzeby odbiorców krajowych (największym odbiorcą były zakłady Mera-Elwro we Wrocławiu) oraz stały się czynnikiem olbrzymiego wzrostu eksportu. Po około czterech latach od zakupu licencji przyjechał z wizytą do zakładu dyrektor techniczny ICL, Tacker (był kilka razy wcześniej, w początkowym okresie uruchomienia drukarek, wówczas najbardziej interesowała go wymiana pokrycia podłóg z kostki drewnianej na wylewkę z tworzywa). Dyrektor Pasek zapamiętał, co wówczas powiedział Tacker na zakończenie wizyty, a mianowicie, że jeżeli nie wymienimy brudnych podłóg na nowe, gwarantujące czystość hal produkcyjnych, to na pewno nie da się opanować precyzyjnej produkcji.

Wizyta Tackera polegała głównie na zwiedzaniu zakładu i, jak bywało to w podobnych sytuacjach, gość szedł mniej więcej zgodnie z kierunkiem procesów technologicznych, tj. przez wydział mechaniczny, wydział blacharni (produkcja obudów do drukarek), lakiernię z linią automatyczną do pokrywania elementów metalowych w polu elektrostatycznym suchymi proszkami lakierniczymi emitowanymi z dysz, galwanizernię, gdzie oprócz klasycznych pokryć galwanicznych (chromowanie, niklowanie, cynkowanie itp.) pracowało dosyć rzadko spotykane urządzenie do wykonywania znaków alfanumerycznych na tulei drukującej metodą trawienia fotochemicznego. Następnie zwiedzano halę montażową drukarek wierszowych. Tacker poszedł wzdłuż linii montażu, policzył ile jest jednocześnie w linii montażu mechanizmów oraz drukarek przygotowanych do testowania i ile drukarek jest w testowaniu, po czym powiedział, że w zakładach w Błoniu produkuje się więcej drukarek wierszowych, niż w firmie ICL, a on nie bardzo w to dotychczas wierzył [9].

Wdrożony do produkcji seryjnej mechanizm szybkiej drukarki był w dalszych latach podstawą do opracowania w Instytucie Maszyn Matematycznych w Warszawie konstrukcji szybkiej drukarki wierszowej produkowanej w Mera-Błonie do komputerów Mińsk-22, 23 i 32, a następnie do komputerów serii RIAD (drukarki DW-3).

W okresie wdrażania do produkcji mechanizmu drukującego 666/V3 przed służbami technicznymi stanęło wiele trudnych zadań, polegających na adaptacji dokumentacji konstrukcyjnej i opracowaniu dokumentacji technologicznej stosownie do możliwości technicznych zakładu.

Nazwa „drukarka wierszowa" określa sposób drukowania – jednocześnie całego wiersza tekstu, do tego na papierze wielowarstwowym, czyli z kilkoma kopiami. Mechanizm drukarki składał się z ramy głównej, czyli solidnego, stabilizowanego temperaturowo odlewu ze stopu aluminiowo-krzemowego (siluminu), bębna o średnicy około 100 mm i długości około 600 mm, wirującego z prędkością 1100 obr/min, wykonanego z kwasoodpornej stali chromowo-niklowej, na którym były wytrawione w lustrzanym odbiciu znaki alfabetu i

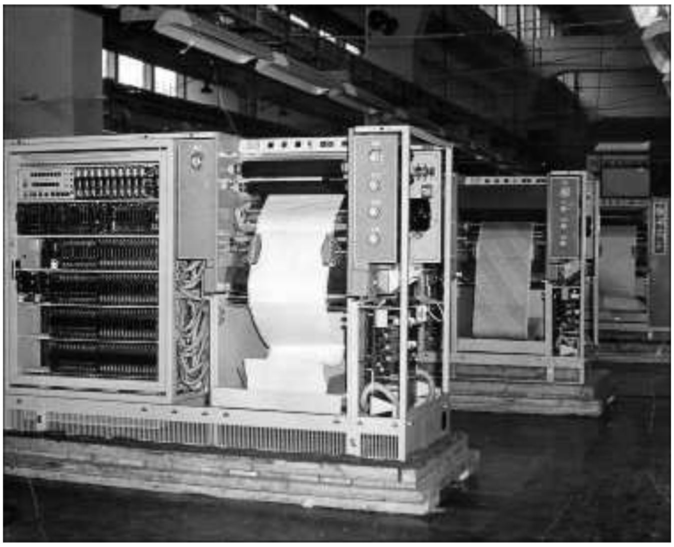
znaki numeryczne, oraz z zespołu 128 (do 160) młotków (tak zwana taca młotków), sterownych elektromagnetycznie.



64. Montaż mechanizmu 666/V3 szybkiej drukarki wierszowej

Znaki były ułożone na bębnie w rzędach, których było tyle, ile znaków, w wersjach polskich zwykle 64, na rynek radziecki 96 (z cyrylicą). W każdym rzędzie było 128 takich samych znaków, np. 128 liter ‘a’, ‘b’ itd.

Przed obracającym się bębnem przesuwała się taśma barwiąca i skokowo papier napędzany sprzęgłem elektromagnetycznym. Sterowane elektronicznie elektromagnetyczne młotki uderzały w papier, dociskając go w ułamku milisekundy poprzez taśmę barwiącą do wypukłych znaków bębna. Znaki odbijały się na papierze, powstawał wydruk.



65. Linia montażu szybkiej drukarki wierszowej DW-21

Zasada druku w locie powodowała pionowe rozmycie znaków, jednakże przy czasie kontaktu młotka z papierem około 0,16 milisekundy (1 ms = 0,001 s) to

rozmycie nie miało praktycznego znaczenia. Tak więc w ciągu jednego pełnego obrotu bębna drukowano wiersz tekstu, składającego się z zestawu znaków wytrawionych na bębnie. Mechanizmy dekodowania, taca młotków, bęben, mechanizmy napędu papieru (sprzęgło) wymagały nowych technologii, niezwykłej precyzji wykonania oraz zaawansowanego sterowania elektronicznego.

Wiodącym konstruktorem części mechanicznej mechanicznej był mgr inż. Dariusz Świnarski, a konstrukcji elektronicznej mgr inż. Marian Gronek. Według relacji późniejszego głównego technologa zakładu mgr. inż. Władysława Łęskiego w Dziale Głównego Technologa wiodącą rolę odgrywali: zastępca głównego technologa mgr inż. Bolesław Mizeracki, później dyrektor OBRUI przy Mera-Błonie; inż. Bronisław Maciejewski, wysokiej klasy pracownik zatrudniany na wielu kierowniczych stanowiskach w zakładzie, zarówno w Dziale Głównego Technologa, Głównego Konstruktora i w Ośrodku Badawczo-Rozwojowym Urządzeń Informatyki „Mera-Błonie" (OBRUI); inż. Jan Pływaczewski, kierownik sekcji konstrukcji oprzyrządowania, wychowawca wielu dobrych konstruktorów w Dziale Głównego Technologa.

Ci trzej specjaliści, pod wodzą inż. Jerzego Szczepańskiego, wówczas głównego technologa, wdrażali nową technologię produkcji urządzeń peryferyjnych w Mera-Błonie, wychowując wielu nowych młodych inżynierów, specjalistów.



66. Kierownik Działu Konstrukcji Drukarek Wierszowych mgr inż. Tadeusz Dziewulski z mistrzem wydziału montażu Ireneuszem Biernackim

Zarówno w konstrukcji elektronicznej, jak i w mechanizmie drukarki błońska kadra inżynieryjna wprowadziła wiele zmian i unowocześnień, poprawiających jakość wydruku i niezawodność drukarki. Dla przykładu, sprzęgło mechanizmu przesuwu papieru pracowało niestabilnie, jego parametry zależały od

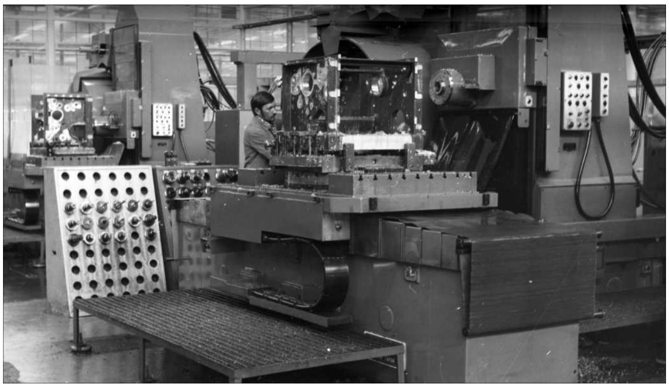
temperatury otoczenia, czasu pracy, obciążenia (ilością kopii papieru), i wymagało częstej regulacji w czasie eksploatacji drukarki. Mgr inż. Jerzy Rossian, podówczas główny konstruktor (w tym okresie byłem zastępcą głównego konstruktora ds. mechaniki), wziął temat na warsztat i po pół roku problem sprzęgła został rozwiązany. Za swoją pracę uzyskał stopień doktora nauk technicznych. Dyrektorem technicznym ds. urządzeń peryferyjnych był wówczas mgr inż. Tadeusz Zemła, koordynujący prace związane z przygotowaniem i uruchomieniem produkcji urządzeń peryferyjnych do komputerów oraz prace badawczo-rozwojowe. Nie sposób nie wymienić takich inżynierów, jak mgr inż. Franciszek Szawłowski (główny elektronik), mgr inż. Tadeusz Dziewulski (kierownik Działu Konstrukcji Drukarek Wierszowych), mgr inż. Franciszek Szafrański (kierownik Działu Nowych Uruchomień).

W produkcji mechanizmu szybkiej drukarki stosowano bardzo skomplikowane i nowoczesne technologie produkcji. Można chociażby wymienić technologię produkcji bębna drukującego w postaci rury ze stali kwasoodpornej (w okresie eliminacji importu rur do produkcji bębna stosowano przelotowe wiercenie dużego otworu w półfabrykacie w postaci walca, przy użyciu wierteł działowych, takich, jakie stosowało się do wiercenia otworów w lufach armatnich). Wytworzony w ten sposób półfabrykat poddawano dokładnemu wytaczaniu i szlifowaniu z dokładnością do 5 μm (dopuszczalny błąd niewspółosiowości wyrażony w mikronach, czyli do 0,005 mm), utwardzaniu powierzchni zewnętrznej poprzez azotowanie dyfuzyjne. Po naniesieniu emulsji światłoczułej, jej utwardzeniu, nałożeniu kliszy fotograficznej ze znakami przy użyciu mikroskopu pomiarowego, bęben poddawano katodowemu trawieniu znaków. Tych znaków na powierzchni bębna było 15.040 (94 na obwodzie x 160 znaków w wierszu). Technologia wymagała zachowania wyjątkowej czystości, bowiem ewentualne zanieczyszczenie w czasie nanoszenia i utwardzania emulsji światłoczułej, jak również naruszenie wymogów procesu w czasie trawienia, powodowało wystąpienie nieodwracalnych, niemożliwych do usunięcia usterek w znakach, i bęben o wartości ok. 1000 USD był do wyrzucenia.



67. Kontrola znaków na bębnie drukującym

Odlew korpusu mechanizmu drukarki, wykonany z siluminu, był poddawany starzeniu i bardzo precyzyjnemu frezowaniu powierzchni czołowych oraz wytaczaniu otworów na japońskiej produkcji sterowanym numerycznie centrum obróbczym firmy Mitsui-Seiki.



68. Obróbka korpusu mechanizmu drukarki w centrum obróbczym H6B firmy Mitsui-Seiki

Wykorzystując licencyjny mechanizm drukujący 666/V3, w 1974 roku uruchomiono produkcję szybkiej drukarki wierszowej DW-3/EC-7033 do komputerów serii RIAD. Liczbę znaków na bębnie drukującym zwiększono z 64 do 96 (dwa zestawy cyfr, alfabet łaciński, cyrylica), liczbę znaków w wierszu zwiększono z 128 do 160. Elektronikę drukarki opracowano w OBRUI „Mera-Błonie”, we współpracy z Instytutem Maszyn Matematycznych w Warszawie.



69. Po odbiorze technicznym centrum H6B odpoczynek w oryginalnym japońskim domu, (od góry i od lewej) dyr. Z. Pasek, dyr. techniczny Mitsui-Seiki i japoński elektronik, inż. L. Gajewski, J. Różycki i H. Rogowski

Należy podkreślić szczególną rolę mgr. inż. Tadeusza Dziewulskiego, wówczas kierownika Działu Konstrukcji Drukarek Wierszowych, jaką odegrał w całym skomplikowanym procesie projektowania elektroniki we współpracy z IMM, a następnie w doskonaleniu wyrobu, mającego spełniać bardzo trudne wymagania klimatyczne (na przykład praca w temperaturze do +40^{0}C) i gwarantować prawidłową współpracę drukarki z jednostką centralną dużego kompleksu

obliczeniowego w zakładach WUM w Kijowie (jednego z większych odbiorców). Także w przygotowaniu grupy podległych mu konstruktorów mechaników i elektroników do przeprowadzenia badań międzynarodowych drukarki w ramach Jednolitego Systemu Elektronicznych Maszyn Cyfrowych, których pozytywny wynik, jak wspomniano wyżej, był koniecznym warunkiem przed podpisaniem kontraktu na dostawy eksportowe.



70. Testowanie drukarki DW-3, w głębi mgr inż. Z. Tryniszewski

ZMP „Mera- Błonie" uzyskały specjalizację na produkcję tych drukarek w ramach RWPG, bowiem w tym czasie było to urządzenie o najwyższym standardzie. W 1978 roku w OBRUI „Mera-Błonie" dokonano istotnej modernizacji elektroniki drukarki, zastępując przestarzałe już germanowe elementy półprzewodnikowe krzemowymi oraz układami scalonymi. Nowa drukarka otrzymała oznaczenie DW-3M.

Drugi techniczny szczegół warty uwagi, to konstrukcja tacy młotków. Młotki elektromagnetyczne konstrukcji ICL miały skomplikowane i sztywne mocowanie (stanowiły przedłużenie zwory elektromagnesu), co powodowało szybkie zużywanie się złożonego i drogiego zespołu. Amerykańska firma Data Products, działająca w Kalifornii, stosowała rozwiązanie oparte na elektrodynamicznym wyrzucaniu młotków ze stałego pola magnetycznego, po zasileniu uzwojenia młotka impulsem prądowym.

Początkowo rozważano zakup licencji. W 1977 roku doszło nawet do wizyty w Data Products inż. B. Mizerackiego i inż. F. Szafrańskiego, ale ostatecznie zdecydowano się na własne rozwiązanie, oparte o ogólną zasadę wypracowaną w USA. Miałem w tych pracach pewien udział w latach 1977-1978, jako kierownik zespołu, któremu powierzono rozpoznanie tematu. Rozpracowaliśmy wówczas konstrukcję młotka elektrodynamicznego i wykorzystaliśmy sterowany silnik prądu stałego z Wamelu, stosowany przez zakłady Meramat w napędach taśmowych pamięci masowych do systemów komputerowych, zamiast drogiego i szybko zużywającego się sprzęgła elektromagnetycznego do przesuwu papieru.



71. Drukarka wierszowa DW-402 w Biurze Informatyki ZME „EMIT" w Żychlinie (foto otrzymane z „EMIT" w 2008 r., drukarka prawdopodobnie wyprodukowana w latach 1986-1988)

Przygotowanie zmian zajęło kilka lat, a rozpoczęcie produkcji wymagało uzyskania z huty Baildon magnesów typu Alnico 6, o dużej sile koercji; opanowano trudną technologię ich szlifowania oraz magnesowania listwy złożonej z 80 bloczków tych magnesów. Finałem tego przedsięwzięcia były wyjątkowo udane drukarki wierszowe serii DW-4. Nowa konstrukcja mechaniki drukarki, w tym nowej konstrukcji mechanizm drukujący z tacą młotków, oparty o moduł młotka elektrodynamicznego, oraz nowa konstrukcja sterowania elektronicznego, opartego na mikroprocesorze AMD 4000, powstała w zespole kierowanym przez mgr. inż. Zbigniewa Kobera. W opracowaniu nowoczesnej elektroniki drukarki wiodącą rolę mieli mgr inż. Jan Bujok, mgr inż. Jadwiga Mazaraki, mgr inż. Michał Mazaraki, mgr inż. Stanisław Samoraj i mgr inż. Marek Kunikowski. Opracowano trzy wersje urządzenia (DW-401, 402 i 403) z interfejsem do różnych popularnych w tym czasie komputerów.

Wysoką jakość i trwałość tych urządzeń potwierdza fakt, że do chwili obecnej drukarki serii DW-400 znajdują się w eksploatacji, a były dostarczane do odbiorców jeszcze przed końcem lat osiemdziesiątych.

W tym czasie szybkie drukarki wierszowe produkowano również w NRD (drukarka EC-7031, produkcja w zakładach Robotron), Czechosłowacji (EC-7032, produkcja w zakładzie w Jinoicach), ZSRR (EC-7034, zakłady komputerowe w Riazaniu), na Węgrzech w zakładach Videoton (na licencji amerykańskiej firmy Data Products). Jednakże na drukarki DW-3 (a następnie DW-3M), które otrzymały po badaniach międzynarodowych w ramach Jednolitego Systemu EMC szyfr EC-7033, było w krajach RWPG największe zapotrzebowanie, z uwagi na bardzo wysokie parametry techniczne urządzenia oraz cenioną przez odbiorców jakość produkcji. Nawet zakłady komputerowe w ZSRR (w Riazaniu, Mińsku, Brześciu) eksportowe warianty elektronicznych systemów obliczenio-

wych RIAD-50 i 60 wyposażały naszymi drukarkami, chociaż dysponowały wówczas drukarkami własnej produkcji. W okresie największego rozwoju produkcji drukarek DW-3/EC-7033 zakład eksportował do ZSRR po ok. 1200 tych urządzeń rocznie, przy bardzo dobrej cenie (w przeliczeniu po ok. 40.000 USD/szt.), i do większości innych krajów RWPG (ok. 100 szt. rocznie), były również realizowane dostawy do wrocławskich zakładów Mera-Elwro do komputerów RIAD-30.

W 1974 roku wdrożono również do produkcji drukarkę wierszową DW-150/600 – opracowanie OBRUI „Mera-Błonie”. Była to drukarka o przełączanej prędkości wydruku 150 lub 600 wierszy/min, przeznaczona do systemów minikomputerowych.

Drukarki DW 150/600 i serię drukarek DW-4 opracowano od podstaw w biurze konstrukcyjnym zakładu, liczącym wówczas około 120 pracowników, natomiast nowatorskie procesy technologiczne były w większości dziełem pracowników biura technologicznego, zatrudniającego około 150 osób, w tym wielu z wyższym wykształceniem specjalistycznym.



72. Minister przemysłu Aleksander Kopeć odznacza zasłużonych: szefa produkcji Andrzeja Głowackiego i mistrza narzędziowni Tadeusza Krzywickiego

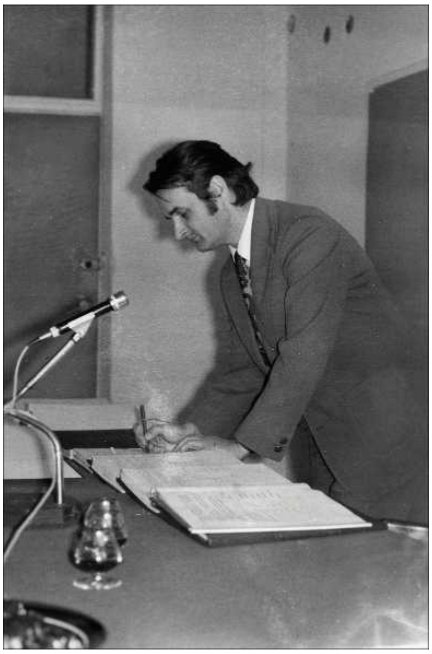


73. Na montażu drukarek DW-3, od lewej: M. Ryczałek, M. Bis, J. Rybka, E. Trojańczyk

Bardzo ważnym etapem przed wynegocjowaniem korzystnej ceny eksportowej dla każdego producenta urządzeń było uzgodnienie na radach specjalistów JS EMC, a następnie zatwierdzenie na Radzie Głównych Konstruktorów JS EMC analogów zagranicznych dla eksportowanych urządzeń. Pamiętam swoje osobiste kłopoty, jako uczestnika tego rodzaju negocjacji technicznych na

wspomnianej wyżej Radzie Specjalistów nr 5. Stałem się wtedy przedmiotem telefonicznej interwencji ze strony wysoko postawionej osobistości z biura generalnego konstruktora JS EMC, a był nim Rosjanin, u dyrektora naczelnego ZPAiAP „Mera" mgr. inż. Jerzego Huka (w latach następnych był moim bezpośrednim przełożonym w PHZ „Metronex"), gdy stwierdziłem, że nie zgadzam się w imieniu polskiej delegacji na podpisanie protokołu końcowego z uzgodnień analogów zagranicznych dla grupy urządzeń peryferyjnych do komputerów (w tej grupie były m.in. drukarki wierszowe).

Powodem mojego działania była świadomość, że jeden z wstawianych nam na siłę analogów zagranicznych spowoduje w zbliżających się negocjacjach na dostawy do ZSRR niekorzystną cenę eksportową dla drukarki DW-3, jako uśredniony wynik z cen dolarowych analogów zagranicznych. Niekorzystny zapis w protokole z uzgodnień, dzięki silnej podporze konkurentów naszych drukarek (Rosjanie, Czechosłowacy, Niemcy, Węgrzy, jako również producentów drukarek oraz przyszłych naszych importerów), pozostał w protokole przy moim pisemnym odmiennym stanowisku, jednakże na najbliższym posiedzeniu Rady Głównych Konstruktorów JS EMC polska delegacja pod przewodnictwem głównego konstruktora PRL mgr. inż. Bronisława Piwowara, w której składzie byłem, spowodowała usunięcie niekorzystnego dla nas zapisu.



74. Badania międzynarodowe drukarki wierszowej EC-7032 w Czechosłowacji, na zdjęciu autor opracowania w roli przewodniczącego Komisji Badań Międzynarodowych

Pracownicy

Stanisław Bąk



Urodził się w roku 1928 w Krakowie. Magister inżynier, absolwent AGH, 1952. Po studiach skierowany do pracy w Zakładach Metalowych w Nowej Dębie, gdzie kolejno zajmował stanowiska kierownika Działu Konstrukcyjnego, dyrektora technicznego, dyrektora naczelnego. Zakłady produkowały wyroby dla wojska i dla przemysłu motoryzacyjnego. W roku 1964 objął stanowisko dyrektora naczelnego w Krakowskiej Wytwórni Aparatury Pomiarowej (KWAP), w której w ciągu niespełna trzech lat spowodował całkowite odnowienie asortymentu produkcji. W 1970 przeniesiony na stanowisko dyrektora naczelnego ZMP „Mera-Błonie". Pracował do 1980, po czym przeszedł na stanowisko dyrektora naczelnego zakładów Mera-Era w Warszawie. Był uznawany za dobrego menadżera, odbierany jako dyrektor silnej ręki. Znany z umiejętności eksponowania osiągnięć zakładu. Zmarł nagle w 1982 roku w pełni sił twórczych.

Zygmunt Pasek



Inżynier, pracę zawodową rozpoczął w roku 1950 w Zakładach Metalowych „Mesko" w Skarżysku Kamiennej, gdzie doszedł do stanowiska kierownika Zespołu Wydziałów Produkcji Amunicji Artyleryjskiej. W 1961 przeszedł do Kraśnickiej Fabryki Łożysk, na podobne stanowisko. W 1963 został zastępcą dyrektora ds. technicznych Kujawskiej Fabryki Manometrów we Włocławku, w 1969 był zastępcą dyrektora ds. technicznych ZMP „Mera-Błonie", a od 1980 dyrektorem naczelnym zakładu. Odszedł w roku 1987 i do przejścia na emeryturę pracował jako zastępca dyrektora ds. technicznych delegatury PHZ „Metronex" w Moskwie. Miał wielki udział w wypracowaniu drukarkowych sukcesów ZMP, jako dyrektor techniczny i później naczelny. Nie lubił pracy papierkowej, raczej osobiście doglądał działania podległych służb i wolał wykonywane prace dotykać swoją ręką. Dając współpracownikom swobodę działania, zawsze wiedział, co się dzieje w służbach i na produkcji. Według opinii jednego z zastępców, nie tracił czasu na zbędne mówienie.

Tadeusz Zemła



Magister inżynier, ukończył studia na Wydziale Elektroniki Politechniki Warszawskiej (1964), specjalność maszyny matematyczne. Pracę zawodową rozpoczął w Zarządzie Radiostacji w Warszawie, następnie przeszedł do Filmowego Biura Technicznego. Od 1965 w Instytucie Maszyn Matematycznych. Jako współtwórca elektronicznych maszyn cyfrowych ZAM otrzymał nagrodę państwową. Był autorem i współautorem wielu wynalazków. W IMM pełnił różne funkcje kierownicze, dochodząc do stanowiska zastępcy dyrektora ds. technicznych w Zakładzie Doświadczalnym. W roku 1967 objął stanowisko dyrektora technicznego ds. urządzeń peryferyjnych do komputerów w ZMP „Mera-Błonie". Negocjował umowę licencyjną z brytyjską firmą ICL i kierował uruchamianiem produkcji tych drukarek. W 1973 został przeniesiony do zakładów Era w Warszawie na stanowisko zastępcy dyrektora ds. technicznych. Miał czynny udział w przygotowaniu przemysłowej produkcji systemów minikomputerowych oraz pamięci dyskowych. Równolegle, od 1974, był głównym konstruktorem Polski ds. systemów minikomputerowych w Międzynarodowej Komisji Współpracy Krajów RWPG w zakresie Techniki Obliczeniowej. Zmarł w 2007 roku.

Drukarki mozaikowe duże

Drukarki mozaikowe wyrastały ewolucyjnie z maszyn do pisania wyposażonych w klawiaturę w postaci długich wysięgników z końcówkami, na których były czcionki ułożone w zestaw przypominający wygięty grzebień. Uderzenie w klawisz popychało dźwignię, która poruszała wysięgnik zakończony czcionką, uderzała w taśmę barwiącą, a ta w papier. Mechanicznych maszyn do pisania używano przez 150 lat. Na początku XX wieku podjęto prace nad konstrukcją maszyn elektrycznych. Najpierw były próby popychania wysięgników z czcionkami oraz wałka z papierem mechanizmem elektromagnetycznym, którego działanie wyzwalało dotknięcie klawisza. Później zastąpiono grzebień wysięgnika obrotową tarczą z krótkimi elastycznymi ramionami, na których końcach znajdowały się czcionki. Tarcza przypominała rozetę, stąd nazwa maszyny elektryczne rozetkowe, w terminologii angielskiej *daisy wheel*, „stokrotkowe koło". Występowała też nazwa maszyny margaretkowe.

W maszynie naprzeciw ruchomego wałka z papierem była umieszczona wspomniana tarcza napędzana miniaturowym silnikiem krokowym. Uderzenie w klawisz powodowało taki obrót tarczy, że czcionka z wybranym znakiem podchodziła pod młotek uderzający w ramię rozetki z tą czcionką. Amerykańska firma IBM jeszcze w latach siedemdziesiątych stosowała elektryczne maszyny do pisania, w których znaki były drukowane przy użyciu obrotowej kulistej głowicy. Elektryczne maszyny do pisania wyposażone w elektroniczny zespół sterujący do sprzężenia z komputerem stały się drukarkami komputerowymi, jako urządzenia do wyprowadzania danych w postaci drukowanej. W wymienionych rodzajach maszyn, a więc i w drukarkach komputerowych, drukowane znaki miały ciągły kształt; była to grupa drukarek znakowych szeregowych [13].

W odróżnieniu od drukarek wierszowych drukujących z dużą prędkością pełny wiersz informacji (ok. 20 wierszy na sekundę) szeregowe drukarki mozaikowe drukują wiersz jak w maszynie do pisania – szeregowo, znak za znakiem, i znacznie wolniej. Stąd ich nazwa – szeregowe. Termin „mozaikowe" jest związany z metodą punktowego druku znaków w mozaice punktów (zwykle była to mozaika prostokątna, 7 x 5 lub 7 x 9 punktów). W grupie tej były drukarki drukujące znaki metodą uderzeniową przy użyciu głowic drukujących wyposażonych w siedem lub dziewięć igieł wolframowych, umieszczonych pionowo jedna nad drugą, sterowanych elektromagnesami. W trakcie ruchu karetki z głowicą wzdłuż wiersza następuje wysterowanie igieł, które uderzając w taśmę barwiącą, tworzą na papierze mozaikę znaków alfanumerycznych.

Drukarki szeregowe drukują znacznie wolniej od wierszowych (100-200 znaków na sekundę, co przy długości wiersza zawierającego 128-160 znaków daje prędkość ok. 2-3 wierszy na sekundę). Były one jednakże wielokrotnie tańsze od drukarek wierszowych i mniejsze, umożliwiały umieszczanie ich na biurku, więc znalazły zastosowanie w systemach minikomputerowych. Na początku

lat siedemdziesiątych, w ramach przyznanej Polsce specjalizacji w ramach RWPG, Mera-Błonie dostała zadanie uruchomienia masowej produkcji drukarek mozaikowych igłowych przeznaczonych głównie do systemów minikomputerowych. Po analizie ofert w 1973 roku kupiono licencję od francuskiej firmy Logabax na drukarki LX-180 (oznaczenie zakładowe DZM-180, z szyfrem EC-7186 w JS EMC).

Drukarkę charakteryzowały dobre parametry wydruku (180 znaków na sekundę) i niezawodność konstrukcyjna mechanizmu, więc nadawała się do masowej produkcji. Masową produkcję drukarek mozaikowych, bez importu części, uruchomiono w ciągu piętnastu miesięcy, a po dwóch latach zakład produkował rocznie już 60.000 sztuk (firma Logabax produkowała w tym czasie 12.000 szt. rocznie). Drukarki sprzedawano do Związku Radzieckiego po 3000 rubli transferowych (umowna waluta w rozliczeniach w RWPG). Drukarki mozaikowe posłużyły do skonstruowania terminali konwersacyjnych DZM-180KSR, terminali dialogowych DZM-180/57 do systemów komputerowych, terminali DZM-180/05 i DZM-180/25 do komputera Odra.



75. Linia montażu drukarek DZM-180

W latach siedemdziesiątych drukarki szeregowe mozaikowe produkowały także ZSRR, Czechosłowacja i NRD (w zakładach Robotron). Z kolei w Bułgarii wytwarzano drukarki szeregowe z obrotową głowicą drukującą typu *daisy*

wheel (rozetkową). Najwyższe noty w krajach RWPG zbierała drukarka DZM-180 z Błonia, a po modernizacji – drukarka D-180. Potwierdzał to wysoki eksport tych urządzeń.



76. Dyrektor ZMP Stanisław Bąk, minister przemysłu maszynowego Aleksander Kopeć, dyrektor naczelny ZPA i AP „Mera" Jerzy Huk, kierownik wydziału montażu Tadeusz Iwanicki



77. Delegacja wojskowych Układu Warszawskiego z wizytą w zakładzie - informacji udziela mgr inż. K. Krzywiński, w głębi - autor

W 1975 roku urządzenia peryferyjne produkcji Mera-Błonie stanowiły 91% wartości produkcji zakładu, z czego ponad 80% to eksport, głównie do krajów RWPG (do ZSRR eksportowano ok. 55% wartości produkcji, głównie drukarek,

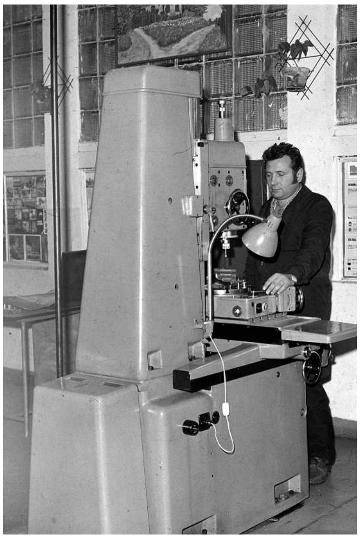
po korzystnych cenach). W porównaniu z rokiem 1970 zakład osiągnął pięciokrotny wzrost wartości produkcji i szesnastokrotny przyrost eksportu (stanowiło to coroczny 80-procentowy przyrost wydajności pracy, głównie dzięki zakupom nowoczesnych maszyn i urządzeń oraz własnym rozwiązaniom w zakresie postępu technicznego). Pod względem wartości produkcji Mera-Błonie zajmowała trzecie miejsce wśród zakładów Ministerstwa Przemysłu Maszynowego.

Modernizacja zakładu

Przyznanie Zakładom Mechaniczno-Precyzyjnym „Mera-Błonie" specjalizacji w ramach RWPG na dostawy drukarek do krajów tego bloku spowodowało intensywny wzrost eksportu. Duże zapotrzebowanie na drukarki z Błonia było przede wszystkim wynikiem wysokich parametrów technicznych naszych urządzeń, ich dobrej jakości oraz rozwiniętej sieci zakładowego serwisu technicznego za granicą. Intensywny rozwój eksportu wymagał zakupu nowoczesnych maszyn i urządzeń [15].



78. Drugie centrum obróbcze i współpracująca załoga: operator K. Nowak z uczniem, mistrz J. Różycki, inż. L. Gajewski, technolodzy inż. Talar i R. Nowak



79. Narzędziowiec Ryszard Cieślak pracuje na wytaczarce współrzędnościowej firmy SIP (Szwajcaria)



80. Linia lakiernicza

Realizacja nowych potrzeb była możliwa dzięki dwukrotnemu uzyskaniu dużego kredytu z Międzynarodowego Banku Inwestycyjnego krajów RWPG (z siedzibą w Moskwie). Udzielony kredyt, wypłacany w 80% w walutach wymienialnych, umożliwił zakup w krajach zachodnich nowoczesnych obrabiarek, wyposażenia niezbędnego do montażu drukarek oraz aparatury pomiarowej, pozwolił też na realizację zaplanowanych inwestycji. Kredyt był spłacany eksportem urządzeń.

Dekada gierkowska 1970-1980 nie cieszy się obecnie dobrą prasą, ale patrząc z perspektywy Mery-Błonie trzeba przyznać, że w tym czasie nastąpił skokowy rozwój i jakościowa zmiana zarówno mocy produkcyjnych, jak i szeroko pojmowanego poziomu technicznego zakładu. Wykorzystano wszystkie środki przyznane na rozwój i wyposażenie, a były to na owe czasy duże pieniądze.

Konieczność tych zmian wynikała co prawda z zakupu od ICL licencji na mechanizm drukarki wierszowej, a później na drukarkę mozaikową z Logabaxa. Ale do zmian mogło dojść tylko dzięki poszerzeniu kadry o młodych, wykształconych inżynierów, techników i operatorów maszyn – nie do przecenienia jest tu rola dyrekcji zakładu, która prowadziła otwartą politykę kadrową i nie wahała się stawiać odpowiedzialnych zadań przed młodymi ludźmi.

Zmiany wymagały także nowego podejścia w przygotowaniu produkcji i jej planowaniu. Dla osiągnięcia odpowiedniej wydajności i jakości konieczny był rozwój procesów technologicznych, wprowadzenie wydajnych maszyn wysokiej jakości, planowanie i rozbudowa oraz organizacja wydziałów produkcyjnych i oddziałów.

Skończyły się czasy, gdy wyrób miał kilkanaście czy kilkadziesiąt części – wchodziły wyroby mające po kilkaset części. Trzeba było wprowadzić odmienne od dotychczasowych metody przygotowania i planowania produkcji, zaopatrzenia i magazynowania, a później także ich monitorowania, trzeba było zmieniać mentalność ludzi – nikt nie mógł już mieć całego wyrobu w głowie. Właśnie wtedy nastąpiła rewolucja techniczna, w następstwie której odmieniona Mera-Błonie zaczęła funkcjonować jako fabryka w pełni dostosowana do wymogów seryjnej produkcji skomplikowanych wyrobów. I bez przesady można powiedzieć, że osiągnięty wtedy poziom techniczno-organizacyjny nie odbiegał od poziomu firm zachodnich.

Znamienny jest tu przykład wprowadzenia do produkcji centrum obróbczego H6B Mitsui-Seiki, które miało posłużyć do obróbki bardzo skomplikowanego korpusu drukarki wierszowej; siluminowy odlew korpusu ważył 80 kg.

Była to pierwsza tak nowoczesna obrabiarka nie tylko w zjednoczeniu Mera, ale i Ministerstwie Przemysłu Maszynowego, więc odpowiedzialność za wdrożenie była ogromna. Odbywało się to pod patronatem ministra, który przeznaczył na ten cel specjalną nagrodę dla zespołu wdrażającego. Dyrektor Pasek nie wahał się i wybrał na kierownika zespołu wdrożeniowego technologa z trzyletnim stażem, mgr. inż. Ludwika Gajewskiego z sekcji automatów i obrabiarek

sterowanych numerycznie. Kierownik zespołu, podlegający bezpośrednio dyrektorowi, sam powołał zespół. Wdrożenie powiodło się, za nagrodę młody inżynier kupił kolorowy telewizor Rubin, wówczas szczyt techniki; mógł oglądać z kolegami pamiętne mistrzostwa świata w piłce nożnej.

Dalsze reminiscencje to zakup kolejnych dwóch takich samych centrów obróbczych, dla potrzeb rosnącej produkcji Mery, oraz.... ponad 40 sztuk dla wojskowych zakładów na Syberii – wyznali to nam zaprzyjaźnieni Japończycy. Mera-Błonie nie miała z tym nic wspólnego, była jedynie jakby królikiem doświadczalnym. Aby dopilnować tego ambitnego kontraktu, dyrektor techniczny Mitsui-Seiki kazał sobie przygotować miejsce do spania na terenie zakładu i przez dwa lata nie nocował w domu. Ale kontrakt został zrealizowany na czas. Centra zostały wysłane do Władywostoku, a tam czekała radziecka ekipa i serwis Mitsui-Seiki. Rosjanie wyładowali trzy centra z całej partii i przewieźli do specjalnie przygotowanej hali, po czym:

- obserwowali serwis japoński przy instalacji i uruchamianiu pierwszej maszyny;
- przy drugiej współuczestniczyli;
- trzecią podłączyli i uruchomili sami, szkoląc się w trakcie, po czym powiedzieli: *nu, chwatit*, i wywieźli wszystkie maszyny w sobie znane miejsca, a serwis japoński więcej o nich nie słyszał. W krótkim czasie licencję na produkcję mniejszych centrów z Mitsui-Seiki podpisało pruszkowskie CBKO [15].

Według opinii mgr. inż. Władysława Łęskiego, głównego technologa zakładu w drugiej połowie lat siedemdziesiątych, zakup licencji na produkcję drukarek wierszowych z firmy ICL (Anglia) i w konsekwencji uzyskany kredyt z Międzynarodowego Banku Inwestycyjnego RWPG na zakup maszyn i urządzeń, już w pierwszej połowie lat siedemdziesiątych zrewolucjonizował dotychczasową technologię produkcji, miał też znaczący wpływ na rozwój konstrukcji nowych wyrobów opracowywanych przez OBRUI, utworzony w większości z inżynierów i techników zaplecza technicznego zakładu [16].

Zakup licencji na produkcję drukarek mozaikowych z francuskiej firmy Logabax oraz drugi kredyt z Międzynarodowego Banku Inwestycyjnego (MBI) krajów RWPG na uzupełniające zakupy inwestycyjne spowodowały, że poza odlewnictwem zakład posiadał możliwości technologiczne i własny park maszynowy pozwalające na samodzielną produkcję wyrobów.

W drugiej połowie tamtej dekady błońska Mera stała się wzorcem dla innych zakładów zjednoczenia Mera i była jednym z najlepszych w Polsce. Miało to również i negatywne konsekwencje przy nawiązywaniu współpracy kooperacyjnej z zakładami, które zdecydowały się produkować podzespoły do naszych wyrobów. Rozmowy często kończyły się ustaleniami o świadczeniu usług produkcyjnych i narzędziowych przez nasz zakład na rzecz przyszłej kooperacji, na przykład z zakładami Tonsil we Wrześni w zakresie dostaw silników, z zakła-

dami Polna w Przemyślu na dostawę odlewów, z zakładami z Ostrowa Wielkopolskiego na dostawę obudów do drukarek.

W latach siedemdziesiątych istniała potrzeba minimalizowania uzależnienia od kłopotliwych kooperantów oraz potrzeba działań dla obniżania wsadów dewizowych. Polityka inwestycyjna sukcesywnie zmieniała i rozszerzała rodzaje technologii oraz zwiększała nasze możliwości produkcyjne. „Jeżeli chciałeś sprawdzić swoją wiedzę techniczną w przemyśle, uczestnicząc przy konstrukcji i produkcji nowoczesnych wyrobów, takie możliwości w latach siedemdziesiątych i osiemdziesiątych stwarzała praca w Zakładach „Mera-Błonie" [16].

We wspomnianych latach zakłady zatrudniały około 2.300 pracowników, a z filiami w Siedlcach i Zambrowie nawet do 3.200 pracowników. Posiadały wykwalifikowaną kadrę inżynieryjno-techniczną, której jednym z podstawowych zadań było przygotowanie techniczne wyrobów do produkcji, zarówno w zakresie konstrukcji, jak i metod wytwarzania. Głównymi wyznacznikami rozwoju technologii w zakładzie były dwa sztandarowe wyroby: drukarki wierszowe i drukarki mozaikowe.

Kierunki rozwoju technologii produkcji przy uruchamiania produkcji drukarek wierszowych

- *korpusy drukarek* - główna część mechanizmu, od jakości i dokładności wykonania zależała jakość całego wyrobu, wytwarzane były przede wszystkim na centrach obróbczych H6P japońskiej firmy Mitsui-Seiki. Czas obróbki korpusów tą metodą wynosił około czterech godzin, podczas gdy obróbka metodą tradycyjną na kilku frezarkach, z koniecznością zmian ustawień korpusów na maszynie, siedemnaście godzin.
- *bęben drukarki* - obróbka skrawaniem odbywała się na tokarkach firmy Fisher (Szwajcaria). Materiał bardzo trudny w obróbce (stal szwedzka firmy Sandwik), obróbka wykańczająca na szlifierkach Studer. Należało uzyskać bardzo dokładne wymiary wałków i wysoką jakość powierzchni, ponieważ w dalszym procesie wałki były poddawane obróbce fotochemicznej. Przed procesem trawienia znaków każdy z nich, naniesiony na wałek, sprawdzano wzrokowo, a ewentualne ubytki emulsji uzupełniano ręcznie pod mikroskopem. Praca wymagała wyjątkowej staranności, jakakolwiek niedoróbka powodowała, że źle wytrawiony znak był nie do naprawienia i dyskwalifikował cały bęben.
- *taca młotków* - główny zespół, który z bębnem drukarki stanowił serce wyrobu. Aluminiowy, cienkościenny odlew wymagał precyzyjnej obróbki frezarskiej, na nim montowano moduły z młotkami. Każdy zespół modułu (odlew ze stopu magnezu) składał się z ośmiu młotków montowanych do korpusów, ustawianych na przyrządach pomiarowych. Łącznie na tacy młotków montowano 20 modułów, czyli razem 160 młotków, każdy młotek dokładnie pod kolumną znaków wytrawionych na bębnie drukarki. Młotek drukarki to zwora, kotwica i bijak, zlutowane indukcyjnie do dźwigni z brązu berylowego w ściśle określo-

nych wymiarach. Następnie młotek poddawano obróbce szlifierskiej, później wymagał jeszcze ręcznej precyzyjnej regulacji, i dopiero mógł być montowany do korpusu. Staranność wykonania wszystkich etapów procesu technologicznego miała bezpośredni wpływ na jakość gotowego wyrobu, na jakość wydruku.

- *obudowy drukarek* - części mechaniczne wykonywane z blach. Prawdziwą rewolucję w technologii wytwarzania był zakup wielofunkcyjnych pras sterowanych numerycznie (CNC) firmy Raskin i Trumph, które dzięki możliwości uzyskania różnych kształtów wykrojów, po zamontowaniu odpowiednich zestawów narzędzi w głowicy maszyny, poważnie ograniczyły potrzebę wykonywania kosztownych wykrojników, umożliwiając szybkie wprowadzanie zmian kształtu detali. Zakup linii lakierniczej do lakierowania proszkowego firmy Sagem w sposób zasadniczy poprawił jakość i trwałość powłok lakierniczych obudów.

Kierunki rozwoju technologii przy uruchamianiu produkcji drukarek mozaikowych

Drukarki mozaikowe D-180, a potem D-100M, to wyroby seryjne, należało więc odpowiednio dostosować technologię wytwarzania:

- główny zespół drukarek, głowica drukująca, składała się z korpusu i osadzonych w nim siedmiu wolframowych igieł napędzanych elektromagnesami. Drut wolframowy poddany obróbce cieplnej w atmosferze argonu uzyskiwał odpowiednią jakość, cięty na odcinki, zakończony z jednej strony zworą wykonywaną na precyzyjnych wtryskarkach, poddany obróbce szlifierskiej z drugiego końca, tworzył tak zwany zespół igły. Montaż głowic odbywał się na linii technologicznej i wymagał dużej precyzji i staranności wykonania. Od jakości głowic zależała jakość druku;
- linia do obróbki płytek drukowanych umożliwiała produkcję pakietów na potrzeby własne oraz stwarzała możliwości wykonywania prototypowych wersji pakietów;
- linia do lutowania na fali stojącej do lutowania elementów elektronicznych na pakietach praktycznie wyeliminowała lutowanie ręczne;
- linia do montażu mechanizmów drukarek wymuszała dyscyplinę technologiczną oraz poprawiła organizację pracy w zespole;
- zakup automatu do produkcji elementów złącznych uniezależnił zakład od kłopotliwej kooperacji.

Nie bez znaczenia była również modernizacja zakładowej narzędziowni. Nowoczesna technologia wykonywania narzędzi i oprzyrządowania miała duże znaczenie dla rozwoju asortymentu wyrobów i wzrostu seryjności produkcji. Elektroiskrowe drążarki drutowe firmy Charmilles, drążarki elektrodowe firmy Age, szlifierki firmy Yunkers, frezarki narzędziowe CNC, piece do obróbki cieplnej, szeroka baza urządzeń pomiarowych – stwarzały duże możliwości wy-

konania oprzyrządowania, miały bezpośredni wpływ na nowoczesność technologii zakładowych produktów.

Główne zakupy inwestycyjne tego okresu:

- centra obróbcze H6B japońskiej firmy Mitsui-Seiki do obróbki korpusów drukarek całkowicie zmieniły technologię wykonania, obniżając wielokrotnie pracochłonność, gwarantując jakość i stałość parametrów jednej z najważniejszych części drukarek;
- prasy sterowane numerycznie firmy Raskin zmodernizowały technologię obróbek blacharskich;
- linia do lakierowania proszkowego w polu elektrostatycznym gwarantowała wysoką jakościowo powłokę lakierniczą obudów;
- linia technologiczna do niklowania chemicznego firmy Shering poprawiła jakość pokryć galwanicznych;
- tokarka CNC firmy Fisher do obróbki bębnów drukarek;
- linia do produkcji obwodów drukowanych oprócz poprawy jakości płytek pozwoliła na szybkie wprowadzanie zmian w elektronice wyrobów;
- nowoczesne tokarki i frezarki produkcyjne o wysokiej klasie dokładności wytwarzania.

Zakupy inwestycyjne o mniejszym znaczeniu technologicznym, ale uzupełniające procesy produkcyjne:

- linia do automatycznego lutowania na fali stojącej elementów na płytkach drukowanych. W początkach lat siedemdziesiątych był to pierwszy zakup takiego urządzenia w Polsce (z czasem, zakłady Unitra w Szczytnie uruchomiły krajową produkcję takich urządzeń);
- automat do produkcji elementów złącznych;
- linia do produkcji kaset i nasączania taśm barwiących do drukarek mozaikowych.

Nowoczesne zakupy inwestycyjne dla potrzeb narzędziowni:

- precyzyjne szlifierki narzędziowe firmy Jungers (Szwecja);
- elektrodrążarki firmy Charmilles (Szwajcaria);
- frezarki narzędziowe CNC;
- tokarki precyzyjne;
- piece do obróbki cieplnej w atmosferze ochronnej (wielofunkcyjny piec sterowany mikroprocesorowo szwajcarskiej firmy Solo);
- różnego rodzaju testery, w tym komputerowo sterowany tester do płyt obwodów drukowanych angielskiej firmy Amtest, specjalistyczne komory do starzenia komponentów elektronicznych oraz nowoczesne urządzenia pomiarowe.

Sukcesy Mery-Błonie osiągane były również dzięki rozsądnej polityce kadrowej dyrektorów Stanisława Bąka i Zygmunta Paska, którzy postawili na młodą kadrę inżynierską, stwarzając jej możliwości pracy i sprawdzenia swojej wiedzy bezpośrednio w konstrukcji i produkcji wyrobów o wysokim stopniu techniki.

Inżynier Łęski zapamiętał następujące życiowe maksymy, które wypowiadał dyrektor Pasek, stosując je, jako przełożony, w swoim działaniu: „Stawiając na młodych, skracasz drogę do sukcesu". „Nie spodziewaj się, że uzyskasz 100% akceptacji swoich zamierzeń, ale im więcej będziesz miał zwolenników, tym szybciej osiągniesz zamierzony cel". „Staraj się być sprawiedliwy dla swoich pracowników. Mniejszym złem jest ukarać niesłusznie, niż nie ukarać winnego".

Według oceny inż. Łęskiego do wyróżniających się należeli:

- konstruktorzy: mgr inż. Jan Broda, mgr inż. Jan Solarz, mgr inż. Wiesław Nowosad, mgr inż. Kazimierz Krzywiński, mgr inż. Janusz Zawadzki, mgr inż. Janusz Starosta, mgr inż. Jan Bujok;
- technolodzy: mgr inż. Franciszek Szafrański, mgr inż. Ludwik Gajewski, mgr inż. Andrzej Kupis, inż. Adam Berliński, mgr inż. Krzysztof Woliński;
- konstruktorzy oprzyrządowania: mgr inż. Zbigniew Gryc, mgr inż. Zenon Swaczyński.

Większość wyżej wymienionych awansowała z czasem na różne stanowiska kierownicze. Dyrektor techniczny potrafił, na miarę ówczesnych warunków, motywować kadrę techniczną poprzez pobudzanie ruchu racjonalizatorskiego, organizowanie prac zleconych, tworzenie zespołów do rozwiązywania konkretnych technicznych tematów, np. organizacji gniazd przedmiotowo zamkniętych. Praca służb technicznych polegała na odpowiednim opracowaniu technologii, wydzieleniu grupy maszyn, organizowaniu odpowiednich warunków pracy, doborze odpowiednich pracowników. Zespół wytwarzał dany wyrób (podzespół) od początku do końca, odpowiadając zgodnie z przyjętym zleceniem za ilość jakość i terminowość. W tego typu zespołach wykonywano bębny do drukarek wierszowych, głowice do drukarek mozaikowych, obudowy drukarek i inne.

W tworzeniu atmosfery wzajemnej współpracy poważną rolę odgrywał dział Głównego Technologa, również jako zaplecze do przygotowania średniej kadry kierowniczej zakładu. Z Działu Głównego Technologa awansowali między innymi:

- mgr inż. Mieczysław Wiśniewski na dyrektora ds. produkcji
- mgr inż. Antoni Wodzyński na kierownika Działu Gospodarki Narzędziowej, a następnie szefa produkcji
- inż. Władysław Jasiński na kierownika Wydziału Mechanicznego P-1
- mgr inż. Jerzy Osuch na kierownika Działu Gospodarki Narzędziowej
- inż. Adam Berliński na kierownika Działu Gospodarki Narzędziowej
- mgr inż. Franciszek Szafrański na kierownika Zakładu Doświadczalnego

- inż. Janusz Adamski na dyrektora ds. inwestycji
- mgr inż. Krzysztof Woliński na kierownika Działu Eksportu
- mgr inż. Zbigniew Zdziech na Kierownika Działu Sprzedaży [16].

O racjonalizatorach

Od początku istnienia zakładu koordynacja w dziedzinie usprawnień konstrukcji wyrobów, technologii wytwarzania, usprawnień organizacji w zarządzaniu sferą produkcji była podporządkowana Sekcji Racjonalizacji.

Za ciekawe i oryginalne rozwiązania konstrukcyjne pracownicy zakładów byli wielokrotnie wyróżniani, m.in. w Turnieju Młodych Mistrzów Techniki oraz w konkursie Metalowiec Racjonalizatorem. Od 1968 roku młodzi racjonalizatorzy zdobywali główne nagrody w eliminacjach wojewódzkich TMMT. W 1969 roku mgr inż. Kazimierz Subieta za opatentowany wynalazek dotyczący układu sterowania fotoelektrycznego czytnika taśmy zdobył I nagrodę, w 1970 roku mgr inż. Krzysztof Woliński i Edward Grzelak zdobyli I nagrodę za opracowanie technologii lutowania obudowy termostatu metodą indukcyjną. Uwieńczeniem tej działalności było zdobycie I miejsca w województwie i II w kraju przez grupę młodych konstruktorów za opracowanie konstrukcji czytnika CTK-50. W 1972 roku kolejnymi zdobywcami nagród były młodzieżowe zespoły, które zmodernizowały konstrukcję czytnika taśmy papierowej CT-2000 oraz opracowały sprawdzarkę do kontroli czytników i dziurkarek typu DT-101.

Szczególną rolę wśród projektów odgrywały wynalazki i wzory użytkowe. W latach 1969-1974 zakłady zgłosiły do Urzędu Patentowego PRL ponad 50 wniosków, uzyskując 15 patentów i trzy wzory użytkowe. Do ciekawszych wynalazków i wzorów użytkowych można zaliczyć patent nr 60652 dotyczący konstrukcji układu sterowania fotoelektrycznego czytnika taśmy papierowej CT-300. Autorem wynalazku był mgr inż. Kazimierz Subieta. Projekt wprowadzono do produkcji przy minimalnych nakładach, rzędu kilku tysięcy złotych. Efekty wyniosły 950 tys. zł. Na wyróżnienie zasłużyli też inni twórcy wynalazków i wzorów użytkowych, jak np. mgr inż. Bolesław Mizeracki i Józef Broś, którzy opracowali układ tnący z węglików spiekanych. Efektem wynalazku było zwiększenie o prawie 50% żywotności układów tnących stosowanych w dziurkarkach taśmy papierowej. Inżynierowie Jerzy Rossian i Janusz Piskorz opracowali elektromagnes nurnikowy, który zastosowany w czytniku RG-3C dał efekty ekonomiczne w wysokości 58 tys. zł [10].

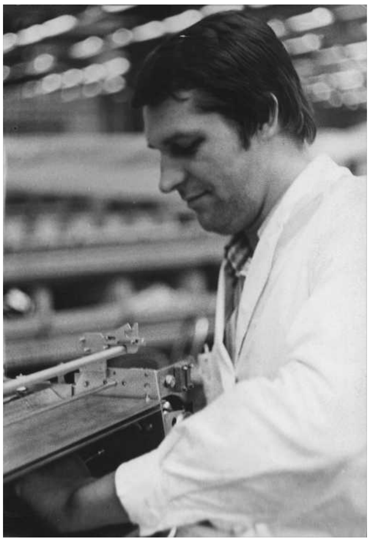
Znaczące efekty ekonomiczne przynosiły projekty racjonalizatorskie. Autor publikacji [10] wyróżnia racjonalizatorów tego okresu: mgr. inż. J. Krzysztofa Wolińskiego i Edwarda Grzelaka za projekt „Indukcyjne lutowanie termostatów TC-103A", który w przyniósł oszczędność 1.159 tys. zł. Projekty racjonalizatorskie dotyczące eliminacji części elektronicznych w drukarkach wierszowych zgłoszone przez Krzysztofa Korzekwę, Ireneusza Biernackiego i Józefa Raka

dały efekty ekonomiczne rzędu 3 mln zł [10]. Organizowano również konkursy Młodych Mistrzów Techniki. Rozwiązania wdrażane do produkcji przynosiły zarówno zakładowi, jak i racjonalizatorom poważne korzyści finansowe.



81. Racjonalizatorzy polskich zakładów przemysłowych na spotkaniu z premierem Piotrem Jaroszewiczem; z Mery-Błonie – mgr inż. Dębski, mgr inż. Jerzy Kurpiewski, Michał Pokorski, mgr inż. Józef Rokicki, mgr inż. Janusz Piskorz





82. Inż. Janusz Mucha odbiera z rąk ministra Aleksandra Kopcia nagrodę.
Z prawej inż. Tadeusz Kryński, w głębi inż. Kazimierz Krzywiński

83. Grzegorz Mućka
Mistrz Racjonalizacji 1976



84. Gen. Wojciech Jaruzelski, I sekretarz KC PZPR, w zakładzie (1984)

Pracownicy

Andrzej Głowacki



Urodził się w 1936 roku. Inżynier, w 1969 ukończył zaoczne studia na Wydziale Mechaniczno-Technologicznym Politechniki Warszawskiej. Prawie całe zawodowe życie związany z ZMP „Mera-Błonie". Pracę z zakładzie rozpoczął w roku 1960 w dziale kontroli jakości. W latach 1965-1968 był mistrzem na wydziale montażu, następnie zastępcą kierownika tego wydziału, a od 1969 kierownikiem wydziału montażu urządzeń peryferyjnych. W 1975 został głównym specjalistą ds. gospodarki materiałowej i magazynowej, w 1976 zastępcą dyrektora ds. produkcji, w 1982 zastępcą dyrektora ds. technicznych. Miał duży udział w przygotowaniu produkcji wszystkich kolejnych wyrobów. W 1987 wygrał konkurs na dyrektora. Pod koniec 1991 złożył rezygnację i przeszedł do pracy w spółce Mikrokomputery. Od 1992 prowadził prywatną działalność gospodarczą, w 1996 przeszedł na emeryturę. Zmarł w 2008 roku w Warszawie, pochowany na cmentarzu bródnowskim.

Bronisław Maciejewski



Inżynier, przedstawiciel kadry technicznej starszego pokolenia. Urodził się w 1928 roku w Barlin we Francji w rodzinie polskich emigrantów. Średnią szkołę techniczną ukończył w Bruay-en-Artois we Francji. W latach 1945-1947 pracował w cementowni w Barlin jako tokarz i frezer. W 1947 przyjechał do Polski. W 1949 zaczął studia w Wyższej Szkole Inżynierskiej im. H. Wawelberga i S. Rotwanda w Warszawie, a następnie, po połączeniu tej uczelni z Politechniką Warszawską, kontynuował je na Wydziale Technologicznym. W 1954 zatrudniony w ZMP Błonie. Pracował na stanowisku technologa, a od 1963 głównego konstruktora. W 1967 został kierownikiem działu konstrukcji mechanicznych w Zakładzie Doświadczalnym (ZD), a w 1972 kierownikiem działu drukarek znakowych w ZD. Od 1976 kierownik działu technicznego w pionie głównego technologa, a w latach 1984-1991 kierownik działu normowania i organizacji pracy. W latach 1973-1990 pełnił dodatkową funkcją koordynatora współpracy z państwami zachodnimi. W 1991 przeszedł na emeryturę, mimo to do 2001 pracował na niepełnym etacie w firmie Mefa Sp. z o.o. w Błoniu.

Znał biegle język francuski, więc został wyznaczony na głównego negocjatora kontraktu z firmą Logabax. Doprowadził do wyjątkowo precyzyjnego zdefiniowania warunków technicznych kontraktu. Po uruchomieniu produkcji drukarek DZM-180 doszło do sporu z licencjodawcą, chodziło o niedopełnienie kilku ważnych dla ZMP ustaleń umowy. Spór rozpatrywała komisja arbitrażowa w Paryżu i gruby brulion inż. Maciejewskiego, zawierający zapis wszystkich szczegółów rozmów i wydarzeń, dostarczył koronnych dowodów w sporze wygranym ostatecznie przez ZMP.

Minikomputery

Od 1974 roku w Zakładach „Mera-Błonie" istniał Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Urządzeń Informatyki (OBRUI). W skład ośrodka włączono biuro konstrukcyjne, część biura technologicznego i Zakład Doświadczalny. Stworzono od podstaw dla rozwoju jednostkę badawczo-rozwojową o względnej samodzielności finansowej, z jednoczesnym rozwiązaniem sprawy płac dla kadr technicznych. Chodziło też o przyciągnięcie do fabryki kadr z zewnątrz. Formalnie była to jednostka zakładu, ale jednocześnie miał to być ośrodek wspierający inne zakłady zjednoczenia. Zgodnie z ówczesnymi przepisami takie jednostki wymagały aktu erekcyjnego, w tym przypadku było nim zarządzenie ministra przemysłu maszynowego z 1974 roku wydane w czasie, kiedy zakład przygotowywał do produkcji seryjnej najnowszy nabytek, licencyjną drukarkę DZM-180.



85. Kierownictwo Zakładu Doświadczalnego: dyr. naczelny Wacław Bałdys, dyrektor techniczny Stefan Stopiński, główny konstruktor Jerzy Rossian, ok. 1972

W latach największego rozwoju OBRUI biura konstrukcyjne i technologiczne zatrudniały średnio 210 pracowników, w tym około 120 inżynierów. OBRUI miała pomóc w rozwinięciu zaplecza technicznego zakładu. W okresie działalności OBRUI opracowano około trzydziestu nowych wyrobów, kilkanaście zmodernizowano, uzyskano też 23 patenty i nagrody ministra przemysłu

maszynowego. Niestety, niekorzystne warunki gospodarcze zewnętrzne i stagnacja lat osiemdziesiątych nie sprzyjały ośrodkowi, został w roku 1983 zlikwidowany, pracownicy przeszli do zakładu. Największym osiągnięciem Ośrodka było opracowanie i przygotowanie w latach 1978-1980 produkcji minikomputerów serii Mera-100 na podstawie konstrukcji mechanicznej terminala DZM-180/57, a w 1979 – minikomputera Mera-200, pierwszą mikroprocesorową wersję systemu [11].

Konstrukcja minikomputera Mera-100 powstała pod nadzorem kierownika Działu Oprogramowania Minikomputerów mgr. inż. Janusza Starosty i kierownika Działu Konstrukcji Terminali i Minikomputerów mgr. inż. Jana Brody. Początkowo w skład Mery-100 wchodziła drukarka mozaikowa DZM-180, klawiatura alfanumeryczna i cyfrowa, pamięć taśmowa kasetowa PK-1 produkcji zakładów Mera-Meramat, zasilacz oraz jednostka centralna zbudowana na całej gamie układów TTL (pamięć operacyjna na bazie układów SRAM).

Prototyp Mery-100 był wystawiony 1979 roku na targach w Hanowerze, gdzie cieszył się dużym zainteresowaniem. W efekcie rozmów i kontaktów nawiązanych na tych targach dostosowano system do przetwarzania danych handlowo-księgowych. Dla potrzeb grupy browarów spod Monachium powstały dwie pierwsze aplikacje: FIBU – program księgowy i LOHN – fakturowanie.

W przypadku aplikacji FIBU dane wprowadzane z klawiatury były drukowane na drukarce i zapisywane w postaci plików na kasecie magnetycznej. Kasetki z danymi były wysyłane do centralnego ośrodka w Monachium, tam konwertowane i przetwarzane na maszynie cyfrowej IBM370. Wydruki przetworzonych danych wracały do browarów.

W przypadku aplikacji LOHN, korzystając z bazy danych odbiorców i bazy danych gatunków piw i towarów związanych z obrotem piwem, system Mera-100 wspomagał uzyskiwanie wydruku faktury z automatycznym wyliczeniem podatku, sum, zdejmowaniem ze stanu magazynu i zapisaniem pliku z danymi do przetwarzania w programie FIBU.

W trakcie prac nad aplikacjami, po uzyskaniu miarodajnych informacji został zaimplementowany na Mera-100 pierwszy system operacyjny, początkowo na kasetce, a następnie przeniesiony na dyskietki elastyczne o formacie 8”.

Duże powodzenie tych maszyn na terenie RFN (wyeksportowano poprzez firmę Eltex ponad 200 szt.) i znajomość potrzeb klientów spowodowały szybki rozwój Mery-100.

W krótkim czasie rozszerzono konfigurację o stacje dysków elastycznych PLx-45D produkcji Mera-KFAP o formacie 8” oraz o monitor 12” na bazie kineskopu, wykonanego na specjalne zamówienie w Zakładach Kineskopów w Piasecznie, i układów odchylania odbiornika TV Vela. Uruchomiono transmisje danych on-line z kasetki do ośrodka w Monachium.

Stacja z dwiema dyskietkami po 256 kB pozwalała na lokalne przetwarzanie danych z aplikacji FIBU bez konieczności wysyłania kasetek z danym do ośrod-

ka centralnego i szczególnie kłopotliwego przesyłania wydruków przetworzonych danych. Ta wersja cieszyła się dużym zainteresowaniem w RFN i Holandii.

Jednym z klientów z Kolonii w RFN był sprzedawca maszyn do pisania. Dysponował ponad czterystoma modelami z całego świata. Opracowano dla jego potrzeb bazę danych, o której aktualizację i konserwację systemu zwracał się do Mery-Błonie jeszcze w 1992 roku.

W Holandii powstały następne aplikacje dla ubezpieczalni wypłacających renty i emerytury. W sumie Holandia eksploatowała ok. 40 systemów.

Godzi się w tym miejscu przypomnieć, że pierwsze minikomputery klasy PC firma IBM wypuściła na początku 1983 roku.



86. Na stoisku firmy Eltex (Berlin Zachodni) mgr inż. Jerzy Stachowski prezentuje system Merex (handlowa nazwa Mera 100) pracownikowi firmy Motas (Holandia)

System Mera-200 powstawał od 1979 roku, równolegle do rozwijanej wersji Mera-100, z zamysłem jej zastąpienia. Prace były prowadzone pod kierownictwem mgr. inż. Piotra Kuczyńskiego. Zastosowano nowsze elementy z mikroprocesorem 8085 i zestawem specjalizowanych sterowników.

Z wykorzystaniem Mera-100, jako terminala, powstała sieć bankowa stworzona przez Oddział NBP w Bydgoszczy, Toruniu i innych placówkach tego oddziału. Dużą instalację z zastosowaniem Mera-100 jako terminali wyeksportowało Mera-Elwro ze swoją maszyną Odra-1305 do firmy Elektroprojekt z Rijeki w Jugosławii. Dalszy rozwój tych systemów przyhamował i pogrzebał stan wojenny [11].

W 1981 roku, jeszcze przed wprowadzeniem stanu wojennego, nawiązano przy jakiejś okazji kontakty z ośrodkiem obliczeniowym Akademii Nauk ZSRR w Nowosybirsku. Ośrodek ten miał z kolei kontakty z redakcją (raczej z wła-

dzami) gazety „Prawda", będącej wówczas w istocie wielkim państwowym wydawnictwem i jednocześnie koncernem medialnym wydającym prasę i książki w 140 językach.

„Prawda" dążyła do pełnej komputeryzacji, ale miały to być rozwiązania krajowe. Redakcja stawiała wysokie wymagania techniczne dotyczące funkcji systemu i jego niezawodności. Rosjanie podkreślali na każdym kroku, że przez 60 lat tylko raz się zdarzyło, w czasie wojny, podczas oblężenia Moskwy, że gazeta nie została przekazana rano do kolportażu. Założenia tej współpracy były następujące: ośrodek w Nowosybirsku miał pracować nad oprogramowaniem, Mera-Błonie miała wytwarzać minikomputery, „Prawda" miała określać wymagania i instalować sprzęt wpierw w redakcjach centrali, a później w redakcjach regionalnych w republikach. Perspektywicznie chodziło o systemy dla wszelkich wydawnictw prasowych i innych. System otrzymał miano Rubin i z punktu widzenia technicznego miał służyć przetwarzaniu tekstów i grafiki. Początkowo zakładano import mikroprocesorów z krajów kapitalistycznych, ale założenia te okazały się nierealne po zaostrzeniu embarga przez administrację Reagana w 1982 roku.

[12] Przygotowano sprzęt systemu Rubin, nie wykonano natomiast ostatecznej wersji systemu operacyjnego i oprogramowania do edycji tekstów. Do wydawnictwa Prawda trafiło 40 stanowisk roboczych (dziesięć stacji komputerowych, każda po cztery stanowiska graficzne). Instalacja systemu była praktycznie udziałem wszystkich pracowników działu konstrukcji minikomputerów w siedzibie wydawnictwa Prawda w Moskwie.

Głównym konstruktorem systemu był mgr inż. Tadeusz Mosiewicz, z którym współpracowało grono młodych inżynierów, którzy podjęli się tak trudnego tematu. Mgr inż. Janusz Zawadzki przez okres kilku lat prowadził ten temat po Mosiewiczu i uważa, że pod względem rozwiązań technicznych (sprzęt) i koncepcji oprogramowania (pełny graficzny system okienkowy i to wieloprocesorowy) zostawiał daleko w tyle pojawiające się wtedy znacznie prostsze rozwiązania typu IBM PC XT i system Windows 3.0.

Jeszcze słowo o mgr. inż. Tadeuszu Mosiewiczu. Był to genialny konstruktor, oddany całkowicie wykonywanej przez siebie pracy. Oprócz systemu Rubin (Mramor) jego całkowicie autorskie projekty to drukarka D180 PC i drukarka graficzna DG240. Drukarka DG240 (mało kto wie, że coś takiego istniało) powstała w roku 1984, posiadała 18-igłową głowicę i prędkość druku 240 znaków/s. W ramach systemu Rubin wykonano tylko trzy sztuki, i wszystkie pracowały. Oprogramowanie drukarki wykonali specjaliści z Wrocławia. Ta nowoczesna konstrukcja była faktycznie dziełem jednego konstruktora i dwóch programistów z zewnątrz. Z niezbyt jasnych dzisiaj przyczyn nie wdrożono wyrobu do produkcji. Wykonano również urządzenie typu „mysz" i serię klawiatur współpracujących z komputerami PC oraz rodzinę monitorów graficznych o ogromnych jak na tamte czasy rozdzielczościach. Dlaczego tego nie kontynu-

owano? Na bazie tych urządzeń można było z powodzeniem produkować urządzenia peryferyjne do zalewających rynek komputerów PC. Zabrakło profesjonalnego rozeznania rynku i jego tendencji [12].

Prace nad Rubinem przerosły możliwości uczestników przedsięwzięcia. Rzecz nie polegała na niezdolności intelektualnej, przeciwnie, prototypy z wielkimi monitorami miały parametry zbliżone do ówczesnych systemów IBM. Trudności tkwiły w zbyt małej liczebności zespołów pracujących w Nowosybirsku i Błoniu oraz w kontynentalnych odległościach.

Jak więc Mera-Błonie zdołała opanować produkcję drukarek wierszowych i osiągnąć wyższy poziom i ilościowy i techniczny od licencjodawcy, firmy ICL? Dlatego, że przedsięwzięcie miało wsparcie nie zjednoczenia, tylko ministerstwa. Do dyspozycji było wszystko: Instytut Maszyn Matematycznych z setkami specjalistów, pomoc techniczna innych zakładów, dewizy i pełna obsługa handlowa kilku central handlu zagranicznego, na czele z Metronexem i Metalexportem. Uruchomienie drukarek decydowało o losach zakładu, o wejściu do pierwszej europejskiej ligi i temu celowi zakłady podporządkowały wszystko: cała kadra kierownicza i techniczna zajmowała się tylko jednym, uruchomieniem nowej produkcji. W opisanych warunkach prace nad systemem przeciągały się, trwały jeszcze w 1987 roku i ostatecznie zostały zatrzymane z powodu rozwoju systemów PC opartych o standardy IBM oraz z powodu pojawienia się licznych i wielkich firm oferujących oprogramowanie. Trwał wielki światowy wyścig i każde kolejne pięć lat to była już nowa komputerowa epoka.

Gdyby systemy weszły do użycia w roku 1983, to miałyby szansę. Każda kolejna mutacja uwzględniałaby aktualne nowości i krok po roku, nawet z kilkuletnim opóźnieniem, nadążałyby za światem. Tymczasem przeciąganie prac, to niekończące się wprowadzanie modyfikacji w kolejnych prototypach, z powodu konieczności podniesienia ich poziomu. W 1986 roku system Rubin pokazano na Międzynarodowych Targach Poznańskich. Przychodzili ludzie zorientowani, w tym z różnych wydawnictw, i dziwili się, że my takie rzeczy robimy. Następnie pytali, czy „to" można kupić? Jaką mogli uzyskać odpowiedź? Tylko wymijającą. Skoro wymijającą, to szli na stoiska z produktami amerykańskimi, będącymi już w magazynach. O ile lat się spóźniliśmy? Może o pięć, może o osiem. Skończyło się na mizernym handlowym sukcesie, na sprzedaniu „Prawdzie" czterdziestu zwykłych terminali [13].

Pracownicy

Wacław Bałdys



Inżynier. Pracował w zakładzie w latach 1961-1969. Organizator linii technologicznych obróbki skrawaniem. Organizator prototypowni, zasłużony w stworzeniu urządzeń do sprawdzania tarcz telefonicznych, przystawek balansowych i mechanizmów manometrów. Był kierownikiem wydziału obróbki mechanicznej, następnie dyrektorem Zakładu Doświadczalnego. Nie ma go już wśród nas.

Bolesław Mizeracki



Urodził się w 1933 roku. W 1952 rozpoczął studia na Politechnice Warszawskiej, skąd w grudniu 1952 został przeniesiony na Politechnikę w Pradze w Czechosłowacji. Magister inżynier, studia ukończył w 1957 i rozpoczął pracę w ZMP „Błonie", jako dyspozytor. Następnie był kierownikiem rozdzielni, technologiem, konstruktorem oprzyrządowania, kierownikiem sekcji automatów i głównym konstruktorem. W latach 1963-1967 pracował w Zjednoczeniu Przemysłu Precyzyjnego w Warszawie. Od stycznia 1968 ponownie w ZMP „Mera-Błonie", kolejno na stanowiskach zastępcy głównego technologa, zastępcy dyrektora ds. technicznych Zakładu Doświadczalnego, zastępcy dyrektora ds. technicznych OBRUI i zastępcy dyrektora technicznego ZMP ds. rozwoju i konstrukcji. Należał do grona wybitnych specjalistów w zakresie konstrukcji i technologii wyrobów mechaniki precyzyjnej. Uczestniczył w wielu praktykach w ośrodkach przemysłowych i naukowych w Anglii i USA. Znał biegle cztery języki obce. Brał czynny udział w pracach konstrukcyjnych i we wdrażaniu do produkcji szybkich drukarek wierszowych, drukarek mozaikowych i opartych na nich terminali. Autor szeregu wniosków racjonalizatorskich i wynalazków. W latach 1987-1991 kierownik zakładowego serwisu przy przedstawicielstwie PHZ „Metronex" w Moskwie, w latach 1991-1993 ponownie w Merze-Błonie na stanowisku głównego specjalisty ds. rozwoju, a później, do przejścia na emeryturę w 1995, na stanowisku specjalisty. Wyróżniał się humanistycznymi zainteresowaniami i wielką skromnością. Zmarł w 2008 roku w Warszawie.

Trochę danych statystycznych

Według danych przytoczonych w pracy Ryszarda Wlekłego [2] ilość i wartość produkcji urządzeń peryferyjnych w cenach porównywalnych w 1971 roku wynosiła:

- czytniki taśmy perforowanej FC-11, RG-3, CT-1001, CT-300 i pochodne (1968-1980): 1.110,4 mln zł;
- dziurkarka taśmy perforowanej D-102 (1969-1972 – produkcja przekazana do filii w Zabrzu – Zakłady Urządzeń Komputerowych „Mera-Elzab"): 250 szt. + 72 komplety mechaniki;
- czytnik taśmy perforowanej CT-2000 (1971-1974 – produkcja przekazana do Krakowskiej Fabryki Aparatury Pomiarowej): wykonano tylko prototypy.

Dane przytoczone w opracowaniu biura projektowego Meral [7] na 30-lecie zakładu podają następujące wskaźniki dotyczące wielkości produkcji i jej udziału w eksporcie:

Produkcja w cenach realizacji w 1980 roku była większa: w stosunku do 1965 – 18 razy, w stosunku do 1970 – 12 razy, w stosunku do 1975 – dwa razy.

Łączna wartość produkcji w pięcioleciu 1976-1980 była większa: w stosunku do pięciolecia 1961-1965 – 20 razy, w stosunku do pięciolecia 1966-1970 - 14 razy, w stosunku do pięciolecia 1971-1975 – 3 razy.

Eksport ogółem, liczony w złotych dewizowych w 1980 roku był większy: w stosunku do 1970 - 33 razy, w stosunku do 1975 - 2 razy.

Łączna wartość eksportu w pięcioleciu 1976-1980 była większa: w stosunku do pięciolecia 1966-1970 – 24 razy, w stosunku do pięciolecia 1971-1975 – 3,7 razy.

Udział eksportu ogółem w ogólnej wartości sprzedaży produkcji w cenach realizacji wynosił: w pięcioleciu 1966-1970 - 11,6%, w pięcioleciu 1971-1975 – 74,3%, w pięcioleciu 1976-1980 – 86,4%.

Eksportowano głównie do pierwszego obszaru płatniczego (kraje RWPG), a przede wszystkim do ZSRR. Decydujący udział, zarówno w ogólnej wartości produkcji, jak i eksportu od 1973 roku stanowiły drukarki wierszowe, drukarki mozaikowe i asortymenty pochodne. Udział tych asortymentów w 1980 roku wynosił w ogólnej wartości sprzedaży 88,5%, a w eksporcie ogółem 98,6%.

Szczególnie ważne, przy dominującym udziale eksportu w ogólnej wartości sprzedaży, było zagadnienie jego opłacalności. W eksporcie do pierwszego obszaru płatniczego za 1 zł dewizowy uzyskiwano równowartość średnio 7,73 zł obiegowego w latach 1971-1975, a 7,32 zł w latach 1976-1980. W eksporcie do drugiego obszaru płatniczego (kraje zachodnie) za 1 zł dewizowy uzyskiwano równowartość średnio 9,21 zł obiegowego w latach 1971-1975 i 10,85 zł w latach 1976-1980.

Wielkości te znacznie przekraczały obowiązujące wówczas wartości graniczne i świadczyły o dobrej opłacalności eksportu.

Ocena okresu produkcji urządzeń peryferyjnych

1. Jednym z ważniejszych powodów uruchomienia i opanowania produkcji drukarek o wysokiej jakości i niezawodności było postawienie na młodych ludzi, stwarzanie im możliwości szkolenia i zdobywania doświadczenia, między innymi poprzez wyjazdy zagraniczne do licencjodawców, preferowanie ich inicjatywy twórczej [9].

2. Uniwersalność specjalistów, która polegała na tym, że inżynierowie mechanicy uczyli się elektroniki, i odwrotnie.

3. Koordynacja połączona z kontrolą przebiegu realizacji zaplanowanych zadań.

4. Z perspektywy czasu dyrektor Zygmunt Pasek [9] dokonuje oceny ludzi – swych dawnych podwładnych i współpracowników – na stanowiskach kierowniczych i wymienia następujące osoby:

a) inż. Stefana Kołodziejczyka, dyrektora ds. inwestycji, za wzorcową koordynację budowy nowych obiektów oraz za trafne i efektywne wykorzystanie środków dewizowych na zakup urządzeń technologicznych;

b) inż. Janusza Adamskiego, stanowisko jw., który zastąpił inż. Kołodziejczyka przy wdrażaniu drugiego kontraktu licencyjnego z francuskiej firmy Logabax;

c) inż. Tadeusza Zemłę, za profesjonalizm w elektronice i dużą znajomość procesów technologicznych oraz wzorcową współpracę z Instytutem Maszyn Matematycznych;

d) inżynierów Władysława Łęskiego, głównego technologa, i jego zastępcę, Ludwika Gajewskiego, za profesjonalizm oraz żelazne przestrzeganie procesów technologicznych;

e) inż. Jerzego Bezpałko, za olbrzymią wiedzę w zakresie konstrukcji i technologii drobnych mechanizmów precyzyjnych, która bardzo efektywnie została wykorzystana przy uruchomieniu produkcji mechanizmów drukarek, oraz za jego bardzo wysoką kulturę osobistą i elegancję;

f) inż. Bolesława Mizerackiego, za olbrzymią wiedzę w zakresie organizacji i koordynacji współpracy z wydziałami produkcyjnymi;

g) inż. Bronisława Maciejewskiego, za olbrzymie zasługi przy negocjacjach oraz dokładnym zdefiniowaniu zakresu dokumentacji licencyjnej do uruchomienia i produkcji drukarek mozaikowych DZM-180 z francuską firmą Logabax;

h) inż. Andrzeja Głowackiego, dyrektora technicznego, za zdolności organizacyjne i bardzo dobrą koordynację planów rozwojowych fabryki;

i) mecenasa Edwarda Kamionkę, za osiąganie skutecznych wyroków arbitrażowych i za profesjonalną pomoc prawną przy zawieraniu kontraktów inwestycyjnych oraz kredytowych w Międzynarodowym Banku Inwestycyjnym w Moskwie.

Własne opracowania drukarek mozaikowych

Lata osiemdziesiąte, najeżone trudnościami będącymi skutkiem sytuacji politycznej kraju i kryzysem gospodarczym, nie były całkowicie pozbawione sukcesów. Mera-Błonie zdołała doprowadzić do kolejnego technicznego przełomu, do rozpoczęcia produkcji kilku wyrobów, które najlepiej nazwać umownie, chociaż niezbyt techniczne, drukarkami mozaikowymi małymi albo małogabarytowymi. Nie były to jedyne nowe wyroby tamtego okresu, ale pozostałe miały charakter epizodów o niewielkim znaczeniu gospodarczym.

[14] W 1982 roku pod kierownictwem kierownika Działu Konstrukcji Terminali i Minisystemów mgr. inż. Jana Brody z udziałem konstruktorów mgr. inż. Tadeusza Mosiewicza (elektronik) i mgr. inż. Edwarda Siekierskiego (mechanik) opracowano i wdrożono do produkcji seryjnej udoskonaloną szeregową drukarkę mozaikową D-180PC - pierwszą drukarkę z interfejsem dla minikomputerów IBM PC. Było to własne opracowanie w oparciu o wycofaną z produkcji licencyjną drukarkę DZM-180.

W 1983 roku opracowano konstrukcję szybkiej drukarki mozaikowej D-200 (druk dwukierunkowy). Nowatorskie rozwiązania mechaniki tej drukarki spowodowały, że w swoim czasie była ona jedną z najbardziej niezawodnych i odpornych drukarek, z powodzeniem mogących konkurować z zachodnimi drukarkami z grupy *heavy duty*, czyli drukarek pracujących z bardzo dużym obciążeniem pracą. Również w tym roku uruchomiono partię informacyjną małogabarytowej drukarki mozaikowej D-100 (były to konstrukcje opracowane całkowicie w biurze konstrukcyjnym zakładu). Prace nad konstrukcją drukarek D-200 i serii drukarek D-100 były prowadzone w Dziale Drukarek Mozaikowych pod kierownictwem mgr. inż. Kazimierza Krzywińskiego. Do najlepszych konstruktorów w dziale należeli: mgr inż. Jan Solarz, mgr inż. Wiesław Nowosad, mgr inż. Krzysztof Bańkowski, mgr inż. Krzysztof Jeziorski, mgr inż. Jan Nazarewicz, mgr inż. Stanisław Kalinka, mgr inż. Kazimierz Woliński. Do napędu głowicy drukującej i przesuwu papieru były zastosowane silniki krokowe, zaprojektowane na zlecenie zakładu przez dr. inż. Pustołę z Polskiej Akademii Nauk. W elektronice drukarek wprowadzono pionierskie wówczas w Polsce rozwiązania mikroprocesorowe. Rozpoczęto prace nad własną konstrukcją głowic drukujących do drukarek igłowych. Dzięki wysiłkom konstruktorów (mgr. inż. K. Jeziorskiego, mgr. inż. Andrzeja Fiedoruka, mgr. inż. J. Wójcika) i technologów (mgr. inż. W. Gontarza) powstało szereg nowoczesnych małogabarytowych uderzeniowych głowic mozaikowych. Mając na uwadze rozwojowe tendencje

światowe w Dziale Drukarek Mozaikowych prowadzono szereg prac rozwojowych, między innymi:

- napęd głowicy drukującej przy pomocy silnika liniowego,
- uderzeniowy wydruk z wykorzystaniem efektu piezokrystalicznego,
- drukarka z wydrukiem termicznym dla bardzo trudnych warunków pracy i specjalnych zastosowań,
- podajnik papieru dla drukarek mozaikowych.

Podczas realizacji wyżej wymieniowych tematów współpracowano z czołowymi polskimi jednostkami naukowymi: PAN, Politechnika Warszawska, Instytut Elektrotechniki, Instytut Fizyki, WAT, Wojskowy Instytut Łączności, itd. W Dziale Drukarek Mozaikowych powstało kilka odmian małogabarytowych drukarek D-100 (D-100M, D-100PC, D-160L), produkcja których trwała przez kilka następnych lat. Były one odpowiedzią na potrzeby rozwijającego się rynku komputerów osobistych. W połowie lat osiemdziesiątych produkcję mechanizmu drukarki D-100M przekazano do filii zakładu – Zakładów Mechaniki Precyzyjnej w Gdańsku [14].

Drukarka D-100 [13] nie odbiegała parametrami od innych tej klasy, ale zakład zaczął odczuwać skutki postępu dokonanego na Dalekim Wschodzie. Drukarki importowane z tamtego rejonu świata, będące skutkiem miliardów zainwestowanych w rozwój, były we wszystkim minimalnie lepsze. Różnice te nie miały większego znaczenia w krajach RWPG, skoro drukarki były za złotówki albo ruble, ale wykluczały eksport do krajów zachodnich. Pojawiła się też druga trudność.

Zakład miał wybitne osiągnięcia głównie w obróbce skrawaniem. Od początku dziejów udział detali z tworzyw był minimalny. Znakomicie wyposażona narzędziownia potrafiła wykonywać każdą formę, ale małą. Nigdy w historii zakładu nie były potrzebne formy wielkie, na obudowy, jak do telewizorów. Takich problemów nie mieli producenci drukarek ani we Francji, ani w USA, ani w Singapurze. Jeśli było potrzebne narzędzie, np. forma wtryskowa, to je zamawiali, gdziekolwiek, choćby w Meksyku. Takie formy mogło wykonać w Polsce najmniej sto zakładów, ale rzecz tkwiła w tym, że zakłady te miały swoje własne zadania i nie chciały nawet słyszeć o przyjmowaniu zleceń od innych. Można było formy zamówić w RFN, w Austrii i wszędzie, ale nie było dewiz.

Założono, że w okresie przejściowym obudowy będą blaszane, pokrywane lakierem technologią proszkową opanowaną w zakładzie. Maszyny sterowane numerycznie, wykrawające każdy szczegół w blachach, też były, ale pomysł ten, bardzo dobry dla krótkich serii, był nazbyt kosztowny dla większych, i tak kółko się zamknęło: drukarka z założenia tania i masowa (dziesiątki tysięcy egzemplarzy) przez pierwsze dwa lata była wykonywana metodami archaicznymi. Obudowy z tworzywa w końcu się pojawiły, a sposób ich załatwienia warto odnotować dla pokazania warunków pracy nowoczesnych zakładów przemysłowych w kulejącej gospodarce krajowej.

Zdarzyło się mianowicie, że zakłady Mera-Elwro z Wrocławia wysłały do Błonia delegację żądającą natychmiastowego dostarczenia drukarek D-100 do systemów na eksport do ZSRR, zagrożonych sankcjami. Tak zaczęła się historia wojny drukarkowej. Delegaci dowiedzieli się, że dostaną drukarki, ale po podpisaniu umowy kooperacyjnej: drukarki za obudowy z tworzywa. Jak wiadomo, wojnę wygrywa silniejszy. Kto w tym sporze był silniejszy? Czy Elwro, zatrudniające trzy razy więcej pracowników i z wartością produkcji trzykrotnie większą, do tego z dużego miasta? Otóż nie. Merze-Błonie nie były do niczego potrzebne komputery z Elwro. Tymczasem Elwro mogło alternatywnie sprowadzać sobie drukarki z Singapuru. Stosunki między zakładami uległy zamrożeniu, ale umowa została podpisana. Po dwunastu miesiącach zaczęły przychodzić obudowy z tworzywa i drukarka D-100 nabrała kształtów.

W czasie opisanej batalii stało się jasne, że drukarka D-100, z założenia mała, była za duża. Kierunki wyznaczały drukarki z Dalekiego Wschodu, wytwarzane w milionach sztuk rocznie. Przy takiej skali produkcji najmniejsze ograniczenie kosztów przekłada się na wielkie kwoty, stąd niekończące się poszukiwania rozwiązań miniaturyzujących wytwarzane wyroby. Tak doszło do powstania wyjątkowo udanej drukarki mozaikowej D-100M. Konstruktorzy i technolodzy otrzymali zadanie ściśle zdefiniowane: ma to być drukarka dokładnie taka sama, jak D-100, tylko lżejsza najmniej o 40%. Pozornie wydawałoby się, że rzecz była niewykonalna. Tymczasem była.

Każdy detal poddano analizie wartości: do czego służy, dlaczego ma średnicę 6 mm, a nie 4 mm, dlaczego płytka ma wymiary 15 x 20cm, a nie mniejsze, dlaczego obudowa ma grubość 3,5 mm, a nie 2,5 i tak dalej. Odchudzenie mechanizmu to mniejsza przestrzeń, zatem mniejsze gabaryty. Tak właśnie myślą dzień i noc technicy dalekowschodni, i efekty widać. Niestety, tak już jest, że dystans techniczny robi swoje. Kiedy Mera-Błonie miała już swoją odchudzoną drukarkę o parametrach wcześniejszej, drukarki z Dalekiego Wschodu nabrały prędkości: drukowały z szybkością nie 100 znaków na sekundę, tylko 120, i przy okazji potaniały o kolejne 20%.

Największym kooperacyjnym przedsięwzięciem tego okresu była współpraca z zakładami komputerowymi w Orle w ZSRR (duże miasto, 380 km na południe od Moskwy). Z zakładami w Orle mieliśmy kontakty od dłuższego czasu, był to jeden z większych odbiorców drukarek. Około 1985 roku pojawiła się w ZSRR inicjatywa kupienia od Mery-Błonie licencji na drukarki małogabarytowe D-100. Doszło do rozmów z udziałem radzieckiej centrali handlowej V/O ElektronOrgTehnika (w skrócie Elorg) i wypracowano rozwiązanie pośrednie, zapewne na okres przejściowy: Zakłady w Orle opracują we własnym zakresie elektronikę (tak samo jak piętnaście lat wcześniej IMM dla drukarek wierszowych) oraz obudowy drukarek i na razie będą kupowały z Błonia mechanizmy drukarek z głowicami. Propozycja ta wyjątkowo odpowiadała błońskim zakładom.

Pakiety elektroniczne to niekończące się problemy zaopatrzeniowe i dewizowe, gdy tymczasem największą wartość na całym świecie miały mechanizmy, w Polsce wykonywane z materiałów krajowych. Mechanizm wyceniono na poziomie połowy i tak wysokiej ceny drukarek gotowych i wydawało się, że zakład chwyci nowe wiatry w swoje produkcyjne żagle. Ponadto Mera-Błonie miała wyjątkowo bogate doświadczenie licencyjne i wiadomo było, jak się prowadzi takie sprawy. Rosjanie otrzymali niezbędną (ale nie całą) dokumentację, pomoc szkoleniową i w 1986 roku zaczęły się dostawy, a w Orle – produkcja seryjna drukarek mozaikowych. Dostawy zatrzymały dopiero wydarzenia roku 1991. Niestety, nie zachowały się szczegółowe dane ilościowe, ale roczny eksport mechanizmów drukarki D-100 wynosił około 30-40 tysięcy sztuk.

Rok 1987 nie zapowiadał się rewelacyjnie, a sygnały nadciągającej katastrofy były coraz wyraźniejsze. Zapasy dewizowe malały. Przemysł elektroniczny nie był specjalnie importochłonny, ale nie produkował na wystarczającym poziomie na eksport. Podejmowano niekończące się próby rozliczeń podwójnych: za dostawy sprzętu do Narodowego Banku Polskiego – dodatkowy zastrzyk dewiz na import części, za dostawy dla górnictwa – to samo. Jedną z nielicznych central handlowych z nadwyżką dewizową był Impexmetal, który wpadł na pomysł wejścia w sektor elektroniki. Tak doszło do epizodu dwuletniej dewizowej współpracy elektroniki z metalami. Jedna z koncepcji polegała na tym, że za dewizy zakład będzie sprzedawał część drukarek do ZSRR poprzez Impexmetal, ale Rosjanie sprawę ucięli jednym rzeczowym stwierdzeniem: „nie chcemy zamieszania".

Inna koncepcja polegała na jakiejś wiązanej kooperacji z Hindusami. Polska miała na tym rynku ugruntowaną od lat pozycję. Ogólnie znane osiągnięcia, to instalowanie elektrowni i urządzeń energetycznych, ale niewielu wie, że przez lata Indie były wielkim odbiorcą kineskopów z Piaseczna i że jedna z firm handlujących podzespołami elektronicznymi kupiła w Polsce licencję na produkcję potencjometrów. Impexmetal też prowadził z Hindusami jakieś rozległe metalowe interesy i wydawało się, że uda się znaleźć nowe rozwiązania handlowe, korzystne dla ZMP. Ekspedycję przygotował Impexmetal. Ze strony zakładu wyleciał do Indii ówczesny zastępca dyrektora ds. handlowych inż. J. Szajniuk i ówczesny zastępca głównego technologa inż. L. Gajewski. Partnerem do rozmów była hinduska firma Sujata pod Hajdarabadem, z siedzibą w Bombaju, prowadzona przez bogatego Hindusa, przemysłowca o rozmachu międzynarodowym.

Delegaci zobaczyli w Bombaju skromne punkty serwisowe komputerów wszystkich marek należące do Sujaty oraz zakład innej firmy montujący w wyjątkowo skromnych warunkach silniki krokowe z importowanych części. 100 km od milionowego Hajdarabadu dotarli do oazy przemysłowej, stanowiącej specjalną ekonomiczną strefę dla pobudzania lokalnej społeczności, z nowoczesnymi zakładami wytwórczymi. Okazało się, że w 1987 roku Hindusi montowali

już z japońskich zespołów komputery, że sami projektowali elektronikę do nagrywarek, że wytwarzali je w ilości najmniej 30 tysięcy rocznie, że dysponują oddziałem, który na licencji firmy Verbatim produkował setki tysięcy pamięci magnetycznych dyskowych [13].



87. Ulica w Hajdarabadzie



88. Zakład produkcyjny firmy Sujata

Na początku roku 1990 doszło do ostatniego rzutu na taśmę. Mera-Błonie zwróciła się do amerykańskiej firmy AMT w Kalifornii z propozycją nawiązania współpracy, której celem byłaby licencja na nowoczesną i tanią drukarkę mozaikową, ale opartą nie na jednorazowym zakupie, tylko na prawie do produkcji mechanizmów w Polsce na podstawie amerykańskiej dokumentacji i zakupach gotowych pakietów elektroniki z filii tej firmy w Singapurze. Zakład nie miał zapewnionych źródeł finansowania takiego importu, ale liczył, że znajdzie się rozwiązanie. Amerykanie przyjęli propozycję, chociaż nie zdawali sobie sprawy, że gospodarka polska i egzotyczny partner z Błonia stoją nad przepaścią. Pod koniec roku 1990 przygotowano analizy spraw technicznych, rozliczeń i zorganizowania produkcji, lecz ostatni drukarkowy projekt został zatrzymany [13].



89. W biurze konstrukcyjnym firmy AMT w Kalifornii
mgr inż. Ludwik Gajewski z zespołem opracowującym wersję drukarki
dostosowaną do możliwości technicznych Mery-Błonie



90. Mgr inż. L.Gajewski
z prototypem obudowy
drukarki
- w biurze AMT
- Kalifornia

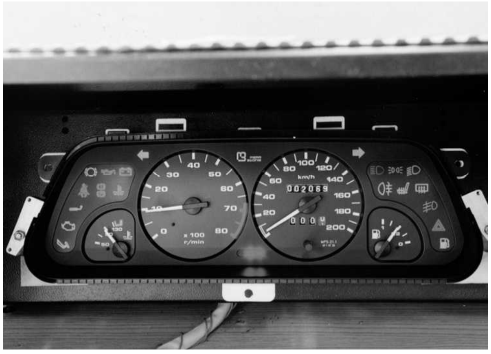
Rok 1991 zapowiadał się jeszcze gorzej od roku 1990, ale jest to już temat następnego rozdziału książki.

IV. Kryzys i walka o przetrwanie

1991-2003



Nowy program produkcji



92. Zestaw wskaźników do samochodu Polonez



93. Kasy i drukarki fiskalne



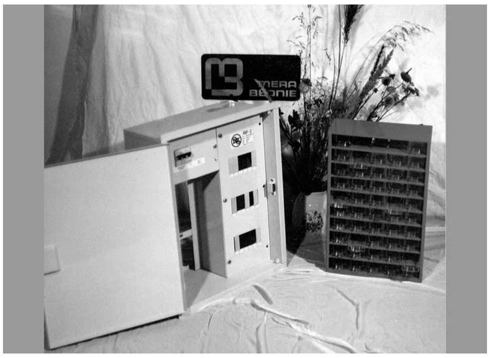
94. Automat telefoniczny TPE-97



95. Kasownik biletów ze ścieżką magnetyczną



96. Parkometry



97. Wyroby blacharskie i lakiernicze

Załamanie się sprzedaży drukarek

Zrozumienie kataklizmu gospodarczego, jaki miał miejsce na przełomie lat 1990 i 1991, wymaga powrotu do wydarzeń, które decydowały o losach gospodarki. Bilans obrotów z tak zwanym drugim obszarem płatniczym, czyli do krajów rozliczanych w walutach wymienialnych, był niezmiennie ujemny i zadłużenie kraju rosło. Zgłaszano niekończące się postulaty wprowadzenia w obrotach z państwami należącymi do RWPG rozliczeń wolnodewizowych, gdy tymczasem rozwiązanie to groziło katastrofą gospodarczą. Zgłaszano również postulaty wprowadzenia wymienialności złotego, ale rozwiązanie to – słuszne co do zasad i kierunku – groziło tym samym.

Lata 1991-1992 charakteryzowały się krachem na rynku byłej Rady Wzajemnej Pomocy Gospodarczej (RWPG), instytucji koordynującej sprawy gospodarcze. Rok 1992 jest okresem upadłości w rozliczeniach z tymi krajami w rublach transferowych i przejścia na rozliczenia wolnodewizowe. 85% wartości produkcji Mery-Błonie, podobnie jak i większości innych zakładów państwowych, stało się zerem. Z braku podstawowego rynku zbytu nastąpiły grupowe zwolnienia pracowników w większości zakładów państwowych. Rozpoczęło się poszukiwanie nowych kontaktów kooperacyjnych i odbiorców wyrobów. Zapotrzebowanie na dotychczasową podstawową produkcję było znikome.

W obliczu narastających tendencji odśrodkowych w bloku wschodnim i przechodzenia kolejnych państw na rozliczenia wolnodewizowe, traci sens istnienie RWPG. W czerwcu 1991 w Budapeszcie nastąpiło formalne rozwiązanie tej organizacji. Dopiero na tym tle można podjąć próbę analizy przyczyn, które doprowadziły do ruiny Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Mera-Błonie” w Błoniu [13].

Do roku 1989 włącznie produkcja zakładu wzrasta – ze zmiennym tempem, ale między 8 a 15% rocznie w cenach porównywalnych. Oznacza to jej podwajanie w cenach stałych co każde kolejne 6-7 lat. Jest to wynik bardzo dobry, ale w latach siedemdziesiątych przyspieszenia były większe. Dlaczego teraz tylko o 8-15% rocznie? Dlatego, że od 1981 roku nie tylko nie ma przedsięwzięć o charakterze rewolucyjnym, ale do tego występują wyraźne ograniczenia zewnętrzne, w tym chroniczny brak dostępu do dewiz na import zaopatrzeniowy, limitujący i postęp, i bieżącą produkcję. Oznacza to, że w roku 1989 opisywane państwowe przedsiębiorstwo było zdrowe pod każdym względem. Radziło sobie z trudnościami, uruchamiało kolejne nowe wyroby, żyło z eksportu i miało zyski.

Rok 1990 był okresem względnej stagnacji. Co prawda, Zakłady „Mera-Błonie” wykazały w bilansie zyski, ale były one skutkiem wysokich cen eksportowych. W cenach porównywalnych doszło jednak do spadku sprzedaży. Dlaczego? Opisane zawirowania polityczne nie sprzyjały gospodarce i zakłady uzyskały po prostu mniej zamówień eksportowych, niż oczekiwały. Utrzymały jednak na mniej więcej niezmienionym poziomie eksport do ZSRR.

Jak widać, stagnacja nie wynikała z niesolidności załogi, albo błędów kierownictwa, tylko z warunków handlu.

Zgodnie z ustalonymi od prawie 40 lat procedurami, w listopadzie 1990 rozpoczęły się rozmowy, zainicjowane przez Metronex, z radziecką centralą handlu zagranicznego ElekronOrgTechnika w sprawie kontraktów na 1991 rok. Okazało się, że nasi partnerzy handlowi zaczęli odraczać spotkania, tłumacząc opóźnienia brakiem uzgodnień na szczeblu państwowym między Polską i ZSRR. W końcu w styczniu 1991 poinformowali Metronex, że kontraktów na dotychczasowych zasadach nie będzie, chociaż, być może, później, ale na warunkach powszechnych, czyli z cenami na poziomie światowym (czytaj: dalekowschodnim) i z rozliczeniami w dolarach.

Tak doszło do wielkiej gospodarczej katastrofy. Polska, uzależniona energetycznie od Rosji, wcześniej od ZSRR, musiała kupować ropę i gaz, gdy Związek Radziecki mógł kupować polskie samochody, komputery i drukarki, ale nie musiał. Na tym polegała różnica. Odrębna sprawa to ceny na poszczególne towary. Na samochody ceny były dwa razy za niskie dlatego, że były ustalane w latach sześćdziesiątych, a na sprzęt komputerowy z Polski były dwa razy za wysokie dlatego, że były ustalane w okresie, kiedy ceny tego sprzętu były wysokie także na świecie. Był okres, że cena drukarki D-180, mieszczącej się w bagażniku Łady, była równa cenie tego samochodu, mającego w Polsce dobrą opinię.

Od roku 1960 do 1990, przez 30 lat błońskie zakłady żyły ze współpracy z zakładami radzieckimi i dobrze na tym wychodziły. Załoga miała pracę, a kraj podatki. W 1990 roku przeszliśmy na rozliczenia dolarowe. Kiedyś płaciliśmy za ropę (między innymi) drukarkami. Dzięki zmianom zaczęliśmy płacić dolarami, których mieliśmy zbyt mało. Co zrobili nasi sąsiedzi? Po prostu przestali zamawiać towary w Polsce i zamówili takie same i tańsze na Dalekim Wschodzie.

Tak doszło do tego, że w styczniu 1991 roku kilkutysięczny zakład, o opisywanych wyjątkowych osiągnięciach, po prostu stanął. Z dnia na dzień.

Z tej samej przyczyny kontraktów eksportowych nie podpisały także Zakłady „Elwro” we Wrocławiu. Zamówiły więc w Błoniu tylko niewielkie partie drukarek do systemów przewidzianych na rynek krajowy. Podobna sytuacja dotyczyła pozostałych odbiorców – drobniejszych, i zakłady straciły dorobek 37 lat pracy i sens istnienia.

Ta sytuacja dotknęła setki zakładów w Polsce.

Czy w 1991 roku nie było alternatywy dla rynku radzieckiego? Była. Drukarki mógł wchłonąć rynek wewnętrzny. Nikt dzisiaj nie ustali, ile drukarek komputerowych pochodzących z Dalekiego Wschodu, zwykle sprowadzanych przez pośredników niemieckich, weszło na polski rynek w 1991 roku przez otwartą granicę celną, ale zapewne to było kilkadziesiąt tysięcy. Nie wszystkie

importowane typy mogły być zastąpione produkcją rodzimą, ale to oznacza, że zakład mógł mieć pracę. Sprzedaż sprzętu komputerowego rosła w niesłychanym tempie. Zakłady posiadały zdolność produkcyjną ok. 120-150 tys. drukarek małogabarytowych i 1300-wierszowych, i widać, że po 2-3 latach musiałyby ją rozbudowywać, zajmując się tylko dostawami do odbiorców krajowych.

Problem polegał jednak na tym, że z produkcją elektroniczną dalekowschodnią nie wygrał nikt na świecie. Dlatego w warunkach zagrożenia potrzebne były ustawy stanu wyjątkowego: wprowadzenie ceł zaporowych, najmniej na poziomie 100% wartości towaru.

Czy zostały wprowadzone? Wiemy, że nie. Przecież nie chodziło tylko o drukarki komputerowe. To samo dotyczyło telewizorów, odbiorników radiowych, magnetofonów, pralek i lodówek oraz wielu innych wyrobów powszechnego użytku. Przypadek Mery-Błonie i w ogóle zakładów przemysłu informatycznego różnił się od innych tylko tym, że zakłady te miały tak wielki eksport na rynki wschodnie, że ominęła je wyniszczająca walka o rynek krajowy. Tymczasem problem zalewania polskiego rynku towarami, nie tylko niepotrzebnymi, ale szkodzącymi własnej wytwórczości, narastał od lat.

Zatrzymanie w styczniu 1991 roku produkcji w Błoniu nie zatrzymywało pracy wszystkich. Stały wydziały produkcyjne, ale pozostałe służby miały więcej zajęć niż zwykle: likwidacja dotychczasowej produkcji i poszukiwanie dla zakładu nowej pracy. Nastała fala urlopów pod przymusem, wypoczynkowych i bezpłatnych, fala zwolnień grupowych oraz fala odejść na żądanie tych pracowników, zresztą z najwyższymi kwalifikacjami, którzy woleli nie czekać na zwolnienie. Liczby przemawiają same za siebie.

1 stycznia 1991 roku zatrudnienie w Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie" w Błoniu wynosiło ok. 4.300 osób, w tym: w Zakładzie wiodącym w Błoniu – 2.500, w zakładzie w Siedlcach (wówczas już spółka z o.o., ze względu na współudział Metronexu) – 600, w zakładzie w Zambrowie – 400 i w zakładzie w Gdańsku – 800.

1 lipca 1991 roku zatrudnienie wynosiło 500 osób w Błoniu i po kilkadziesiąt w zakładach zamiejscowych, będących w likwidacji, razem może 650. Oznacza to, że w ciągu kilku miesięcy 3.600 wysokokwalifikowanych pracowników, szkolonych latami, po prostu trafiło na ulicę.

Czy możemy sobie wyobrazić stan finansów firmy po takiej operacji, ze szczątkową produkcją, na poziomie może 10% dotychczasowej?

Co z tego, że pracownicy są zwalniani, skoro przy zwolnieniach grupowych trzeba im wypłacać odprawy? Co z tego, że oszczędza się na wszystkim, skoro podatek gruntowy płacić trzeba niezależnie od tego, czy zakład utrzymuje produkcję, czy nie. Trzeba też płacić za ogrzewanie, prąd, wodę i za zbędne dotąd czynności związane z poszukiwaniem rozwiązań.

Takiego eksperymentu nie przetrzyma żadna firma i dlatego zakład wpierw załatwiał kredyty na przetrwanie, a następnie, z całą konsekwencją będącą skutkiem stanu rzeczy, nie spłacał ich. Banki robiły to, co do nich należało. I tak

doszło do tego, że maszyny stojące na wydziałach produkcyjnych ozdobiono plombami symbolizującymi cudze prawa własności [13].



98. Tysięczny mechanizm drukarki wierszowej DW 3, wykonany niecałe dwa lata po zakupieniu licencji, sytuujący polską fabrykę w Błoniu
w pierwszej dziesiątce największych producentów drukarek wierszowych na świecie

Nowy program produkcyjny

Nastąpił bardzo trudny okres restrukturyzacji zakładu. Tego trudnego zadania wraz z grupą pracowników (m.in. z mgr. inż. Kazimierzem Krzywińskim – dyrektorem technicznym zakładu, dr. inż. Januszem Piskorzem – kierownikiem grupy opracowującej i wdrażającej do produkcji zestaw wskaźników do samochodów Polonez dla FSO) podjął się mgr inż. Tadeusz Dziewulski, który wygrał konkurs na stanowisko dyrektora naczelnego zakładu (pracował na stanowisku głównego konstruktora, a następnie jako dyrektor techniczny).

W 1993 roku ponownie podjąłem pracę w ZMP „Mera-Błonie" z zadaniem organizacji z pozostałej kadry inżynieryjno-technicznej (około 17 osób) Działu Konstrukcyjno-Technologicznego. Przepracowałem do końca istnienia zakładu.

Finanse po upadku [13]. Czy duży zakład wytwórczy może zmienić z dnia na dzień program produkcji i znaleźć na taki program rynek zbytu, do tego zakład, który zamiast środków finansowych na zmianę tego programu, ma długi w bankach polskich i zagranicznych?

Zacząć trzeba od długu ostatniego. ZMP „Mera-Błonie" otrzymały dwa wielkie dewizowe kredyty z Międzynarodowego Banku Inwestycyjnego w Mo-

skwie, będącego agendą organu wykonawczego RWPG, za które sfinansowane zostały prawie wszystkie zakupy nowych obrabiarek i niezbędnego wyposażenia technicznego zakładu w ciągu poprzednich kilkunastu lat.

Drugi kredyt zaciągnięty został około 1986 roku i także był spłacany dostawami drukarek do krajów RWPG. Od strony rozliczeniowej polegało to na tym, że należności z tytułu dostaw eksportowych wpływały na rachunek zakładu, natomiast raty spłat rozliczane były oddzielnie w drugim kierunku, ale ze stałym kontrolowaniem wartości dostaw z zakładu: eksport narastająco musiał być wyższy od sumy spłaconych rat kredytu. Niespełnienie tego warunku groziło sankcjami w postaci obowiązku spłacania różnic w dewizach. Mechanizm rozliczeń był prosty: zakłady otrzymywały zapłatę za drukarki w złotych i spłacały kredyt złotymi, natomiast na szczeblu międzypaństwowym rozliczenia były w rublach transferowych, a sprawa przeliczeń należała do banków.

W 1991 roku pozostała do spłacenia niewielka część tego kredytu, ale problem polegał na tym, że eksport do ZSRR został zatrzymany i MBI domagał się spłat, do tego w dewizach. Zadanie ułatwiło wprowadzenie wymienialności złotego. Niestety, zakład nie miał pieniędzy na odprawy dla zwalnianych pracowników, więc tym bardziej dla banków.

Co do nowego programu produkcji, to jest to zadanie na lata. Po pierwsze, trzeba znaleźć zamówienia na wielką i stałą produkcję, która odpowiada kwalifikacjom załogi i istniejącemu wyposażeniu technicznemu. Po drugie, potrzebny jest czas na adaptowanie do warunków zakładowych obcej technicznej dokumentacji i czas na wykonanie oprzyrządowania, ściągnięcie materiałów do produkcji. Po trzecie, trzeba przeszkolić załogę, wykonać serie próbne, badania itd.

Proces samego tylko przejmowania produkcji od innego wytwórcy trwa od kwartału do roku. Jeśli produkt wymaga projektowania od podstaw, to techniczne przygotowanie produkcji, zależnie od złożoności wyrobu i skali produkcji, zajmuje od półtora roku do nawet kilku lat, i każde skracanie terminów zawsze kończy się tym samym: niepowodzeniami w fazie rozruchu.

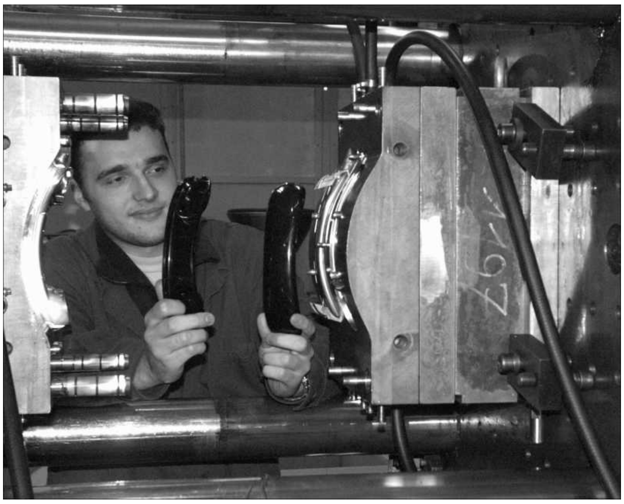
Tymczasem jesteśmy w pierwszym kwartale 1991, z przytłaczającymi problemami. Po pierwsze, tylko w zakładzie wiodącym w Błoniu wypowiedzenia stosunku pracy otrzymało około 2000 pracowników. Po drugie, kiedy nie ma sprzedaży, nie ma finansowych wpływów, i zakład nie miał pieniędzy na nic. Po trzecie, każda jednostka produkcyjna ma zapasy materiałów oraz produkcji w toku i nagłe zatrzymanie produkcyjnej machiny kończy się zawsze tym samym: zapasami o wielkiej wartości ewidencyjnej i prawie zerowej rzeczywistej.

Dla celów kronikarskich trzeba odnotować, że strata bilansowa w 1991 roku wyniosła 120 mld starych złotych, czyli 12 mln nowych, w przeliczeniu na ceny ok. 2010 roku byłoby to mniej więcej 24-36 mln zł. Strata ta przypadała na przedsiębiorstwo zatrudniające ok. 500 pracowników. Zatem na każdego statystycznego pracownika, według cen w roku pisania tej książki, przypadało 60.000 zł. Tymczasem przeciętny polski obywatel żyjący w 2010 roku miałby kłopoty ze spłatą 6.000 zł.

Tragiczną sytuację częściowo zamortyzowały usługi dla zleceniodawców zewnętrznych. Siłą wszystkich wielkich przedsiębiorstw państwowych były tak zwane wydziały podstawowe, nastawione na wytwarzanie części lub prostych zespołów, z reguły wyposażone w drogie obrabiarki albo niedostępne nigdzie technologie. Zakład w Błoniu posiadał wielki wydział blacharski z tak rzadko spotykanymi w Polsce prasami do automatycznego wykrawania w blachach najdrobniejszych szczegółów, z lakiernią proszkową (w latach siedemdziesiątych jedna z pierwszych w Polsce), duże gniazdo automatów tokarskich, galwanizernię, przetwórstwo tworzyw sztucznych oraz znakomicie wyposażoną narzędziownię, zdolną wykonać prawie każdy tłocznik i każdą małą i średniej wielkości formę do wtryskarek.



99. Obsługa wiertarki wielowrzecionowej, wiercenie otworów w obwodach drukowanych



100. Obsługa wtryskarki do tworzyw termoplastycznych, wtrysk elementu słuchawki aparatu telefonicznego



101. Obsługa frezarki sterowanej numerycznie, przy pulpicie mgr inż. Henryk Misiak

Automaty telefoniczne

Rok 1990 nie zakończył się stratami finansowymi dzięki wysokim eksportowym cenom drukarek. Zatrzymanie stałej tendencji wzrostowej produkcji miało jednak miejsce, a zapowiedzi wprowadzenia rozliczeń wolnodewizowych i docierające z ZSRR informacje o aktywności firm dalekowschodnich skłoniły dyrekcję do szukania dodatkowego stałego i poważnego zajęcia dla zakładu. W połowie 1990 roku nie była nawet brana pod uwagę możliwość zamknięcia eksportu sprzętu komputerowego, ale chodziło o uzupełnienie programu produkcji.

Pierwszym efektem starań okazała się udana kooperacja z polsko-włoską firmą o nazwie Telefonica Sp. z o.o., która szukała podwykonawcy zespołów mechanicznych do publicznych aparatów telefonicznych wytwarzanych na zlecenie Telekomunikacji Polskiej SA. Telefonica dostarczała pakiety elektroniki, zakład wykonywał zespoły mechaniczne i po zmontowaniu przekazywał prawie gotowe aparaty zleceniodawcy, który wyposażał je w zespoły taryfikacji. W okresie od 1991 do 1996 w ten sposób sprzedano TP SA 150 tys. aparatów.

Bez wątpienia, aparat telefoniczny to nie to samo co drukarka komputerowa, ale ta produkcja pozwoliła w 1991 roku i później na podtrzymanie egzystencji pozostałości po ZMP „Mera-Błonie”.

W 1997 roku uruchomiono produkcję automatu telefonicznego TPE-97, także na podobnych zasadach kooperacyjnych. Nowy typ posiadał obudowę ze stali kwasoodpornej i dodatkowe funkcje, dzięki zmodernizowanej elektronice. Podobnie jak w poprzednim modelu, warunkiem zlecenia zakładom produkcji była rezygnacja Mery-Błonie z umieszczania znaków producenta. Nastał jednak okres telefonii komórkowej i telefony publiczne zaczęły tracić na znaczeniu. Do 1999 roku wykonano 50 tys. aparatów nowego typu.



102. Automaty telefoniczne CTPI w pakowni Zakładu

W 1999 roku opracowano nowoczesny aparat o symbolu CTPI, dla sieci analogowych i cyfrowych. Był to już okres ograniczania liczby ogólnodostępnych aparatów telefonicznych i do 2002 roku zakłady uzyskały zamówienia na łączną liczbę tylko 14 tys. szt.

Kooperacja z Fabryką Samochodów Osobowych

[17] W połowie 1991 r. udało się odnowić stare kontakty techniczne i kooperacyjne z Fabryką Samochodów Osobowych na Żeraniu w Warszawie, z okresu wytwarzania przez Zakłady w Błoniu zestawów wskaźników do samochodów Fiat 125p. Od strony formalnej wskaźniki miały być zamawiane przez FSO, która nie ingerowała w sposób ich uruchomienia w Błoniu. Podpisana została umowa z FSO na dostawy oferowanych wskaźników MR93 w latach 1993-1995 w łącznej ilości 150 tys. szt. Zakłady zajęły się technologicznym przygotowaniem produkcji setek części oraz montażu zestawów, w tym wykonaniem oprzyrządowania, i w czerwcu 1993 roku ZMP „Mera-Błonie" osiągnęły gotowość produkcyjną. Zestawy MR93 montowane były w „Polonezach" na Żeraniu i w wersji „truck" w Zakładzie FSO w Nysie. W zakładzie było zaprojektowane i wykonane kompletne oprzyrządowanie do produkcji zestawu wskaźników, w tym skomplikowane formy wtryskowe, tłoczniki i wykrojniki.

Podjęcie produkcji zestawu wskaźników praktycznie zapoczątkowało kolejny nowy etap w walce całej załogi zakładu o restrukturyzację produkcji, po upadku spowodowanym zaprzestaniem produkcji drukarek i produktów pochodnych z przyczyn opisanych wyżej. W przygotowaniu tej nowej produkcji uczestniczyła większość załogi. Należy jednakże wymienić szczególną rolę konstruktorów – mgr. inż. Stanisława Prosińskiego i technika Jerzego Wolskiego, konstruktorów narzędzi – inż. Stanisława Borkowskiego i technika Romana Więcławskiego (prace pod kierownictwem kierownika Narzędziowni mgr. inż. Józe-

fa Rokickiego), mgr. inż. Mieczysława Wiśniewskiego – szefa produkcji, kierownika montażu – mgr. inż. Tadeusza Kryńskiego i st. mistrza Ireneusza Biernackiego, kierownika narzędziowni i wtryskarek – mgr. inż. Józefa Rokickiego, obróbki blacharskiej – Jana Kryka, galwanizerni – mgr. inż. Andrzeja Maciąga, obwodów drukowanych – mgr. inż. Ryszarda Reszkę, obróbki mechanicznej – mgr. inż. Zbigniewa Kobera i kontroli – mgr. inż. Jerzego Kurpiewskiego, zaopatrzenia – Zbigniewa Kazimierskiego – wszyscy posiadali dobrą wiedzę techniczną i organizacyjną do rozpoczęcia nowej produkcji w zakładzie.



103. Na stanowisku kontroli zestawu wskaźników

Kiedy Fabrykę Samochodów Osobowych przejęła firma Daewoo, opracowany został zmodyfikowany zestaw MR97, montowany w Polonezach osobowych, typu „truck" i w samochodzie Honker w już byłej Fabryce Samochodów Ciężarowych (FSC) w Lublinie. Natomiast w samochodach dostawczych Lublin-3 montowana była zmodernizowana wersja zestawu MR93.

Niestety, nie zachowały się dane dotyczące sprzedaży do odbiorców w Nysie i w Lublinie. Wiadomo jednak, że aż do końca produkcji Polonezów zakład wykonał 380 tys. zestawów wskaźników. Można więc przypuszczać, że łącznie wyprodukowano około 0,4 mln takich zestawów.

W konstrukcji zestawu wskaźników były stosowane mierniki oraz niektóre elementy pochodzące z dostaw kooperacyjnych. Były to: wskaźniki poziomu paliwa, ciśnienia oleju i temperatury cieczy chłodzącej, najpierw z włoskiej firmy Magneti Marelli, a następnie z LZAL „Lumel", obrotomierze z tych zakładów oraz z prywatnej firmy Autometronic z Opola, prędkościomierze z Magneti Marelli, a następnie z ZMP „Mera-Poltik", z udziałem importu do nich mechanizmów z rosyjskiej firmy Avtopribor we Włodzimierzu oraz częściowo z jugosłowiańskiej firmy Teleoptika, kwarcowe zegary samochodowe z Mery-Poltik i z Mińskiej Fabryki Zegarków na Białorusi (import zegarów z tej ostatniej fabryki, tańszych o około 30% w stosunku do dostaw krajowych, był wynikiem mo-

ich uzgodnień z racji dobrej znajomości tej tematyki), elastyczne obwody drukowane z prywatnej firmy krajowej, ideogramy (świetlna sygnalizacja różnych kontrolek na tablicy zestawu wskaźników) z warszawskiej firmy Bisel, żarówki z włoskiej firmy Vimercati.

Zestawy wskaźników do samochodów wytwarzane były do ostatniego dnia istnienia ZMP „Mera-Błonie". W 2003 r. zarządca komisaryczny Zakładów sprzedał licencję nowo powołanej firmie Zakłady Mechatroniki „Mera-Błonie" Sp. z o.o., która przejęła ich produkcję.

Współpraca z FSO przyniosła kolejne nowe uruchomienie: centralnej blokady zamków w samochodach. Umowa z FSO podpisana została w 1994 roku.

Początkowo produkcja opierana była o dokumentację FSO. Kiedy pojawiły się sygnały, że centralna blokada zamków będzie stosowana we wszystkich pojazdach, zakład opracował własną konstrukcję siłownika i oprzyrządowanie produkcyjne. Konstrukcja została opracowana przez mgr inż. Małgorzatę Wojtenko i mgr. inż. Henryka Misiaka pod kierownictwem mgr. inż. Zbigniewa Kobera. Natomiast inny ważny podzespół w systemie centralnej blokady, tzw. centralkę, opracowali mgr inż. Piotr Treliński i mgr inż. Marek Siekierski. Oprzyrządowanie produkcyjne wykonano w narzędziowni pod kierownictwem mgr. inż. Józefa Rokickiego.

Po przejęciu FSO przez Daewoo zamówienia na centralną blokadę zamków spadły, ale pojawiły się możliwości jej adaptacji do innych samochodów. W tej sytuacji przed pracownikiem odpowiedzialnym za sprzedaż tego wyrobu mgr. inż. Krzysztofem Piątkowskim postawiono niełatwe zadanie: wejścia na rynek, który w tym czasie był zdominowany przez producentów zagranicznych. Centralną blokadę adaptowano sukcesywnie do ponad 30 samochodów różnych firm. Wszystkie adaptacje wykonał technik Jerzy Wolski.

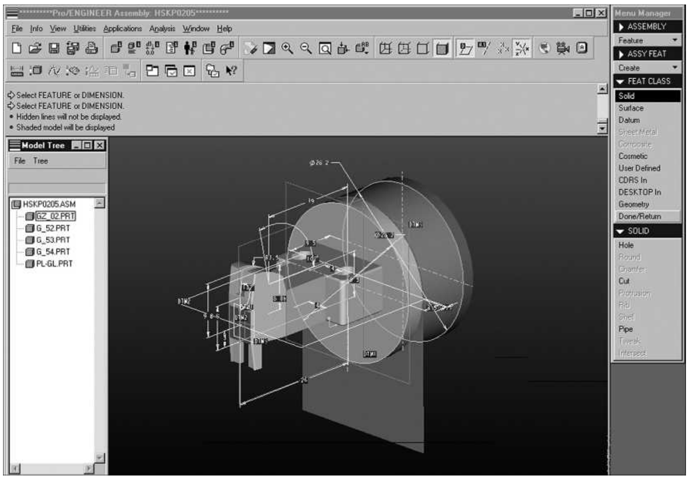
Nie ma danych dotyczących sprzedaży kompletnych zestawów blokad drzwi, ale sprzedaż samych siłowników do tych blokad przekroczyła wartość 0,5 mln szt. do 2003 roku [17].

Kasy i drukarki fiskalne

[18] Jedynym produktem nowej generacji, nawiązującym do poprzedniej produkcji drukarkowej, okazały się drukarki fiskalne. W 1994 roku nawiązano współpracę z firmą Posnet, która miała pewne osiągnięcia na polu kodów sterujących pracą kas fiskalnych. Posnet to typowy przykład dynamicznej firmy prywatnej nowej generacji: kierowanej przez uzdolnionych ludzi, zdolnej do podejmowania trudnych zadań koncepcyjnych i wdrożeniowych, ale z zerowym zapleczem produkcyjnym. Firma Posnet opracowała prototyp kasy fiskalnej przeznaczonej do dużych marketów i hurtowni. Na podstawie dokumentacji opracowanej w biurze konstrukcyjnym zakładu uruchomiono produkcję tego wyrobu. Za namową pracowników ZMP „Mera-Błonie" prace konstrukcyjne poszły jednak w kierunku opracowania drukarki fiskalnej. Było to tańsze roz-

wiązanie, oparte o wykorzystanie standardowego komputera połączonego interfejsem z drukarką, zawierającą zabezpieczony przed fizycznym dostępem moduł fiskalny. Rozwiązanie, nazwane drukarką fiskalną, okazało się pionierskim i wkrótce firmy konkurencyjne poszły tą samą drogą [18].

W krótkim czasie Posnet i Mera-Błonie dopracowały się całej serii drukarek fiskalnych, w tym specjalizowanych, np. dla stacji benzynowych albo aptek, i opanowały połowę rynku krajowego. Konstrukcję części mechanicznej drukarki opracował mgr inż. Edward Siekierski. Część elektroniczna była dziełem wspólnym. Ze strony Zakładów odpowiadał za nią mgr inż. Marek Siekierski. Z tematem drukarek fiskalnych związane było duże techniczne przedsięwzięcie powrotu do projektowania z zastosowaniem komputerowych metod wspomagania przy projektowaniu CAD. Drugi człon tego przedsięwzięcia to komputerowe wspomaganie opracowywania procesów na obrabiarki sterowane numerycznie CAM. Zakład powrócił do wykorzystywania istniejącego od lat systemu CAD firmy Syscad. Jakiś czas później system CAD Sydcad został zastąpiony nowszym: CAD/CAM ProEngineer.



104. Projektowanie korpusu głowicy drukującej ze wspomaganiem programu CAD/CAM ProEngineer

Na poczatku 1997 roku dobrze rozwijająca się około dwuipółletnia produkcja drukarek fiskalnych została nagle zatrzymana: firma Posnet zerwała umowę i podjęła produkcję drukarek we własnym zakresie. Doszło do sporu i procesu, ale niczego to już nie zmieniło.

Kasowniki

W roku 1996 miało miejsce jeszcze jedno nowe uruchomienie: Zakłady opracowały parkometry na bilety ze ścieżką magnetyczną. Okazało się jednak, że pierwotnie forsowany pomysł z biletami nie przyjął się i wróciła wersja parkometrów z płaceniem monetami.

Nowa produkcja traktowana była kompleksowo. Chodziło o opanowanie „biletowego" rynku w Polsce. W 1996 roku podpisano umowę kooperacyjną z firmą Dassault (Francja) – w ramach tej umowy produkowano części mechaniczne do bileterek przeznaczonych dla portów lotniczych. W ramach wspólnego startu do przetargu w Warszawie na systemy biletowe dla komunikacji miejskiej otrzymaliśmy część dokumentacji na kasownik biletów ze ścieżką magnetyczną. Prace adaptacyjne przy dostosowaniu części elektronicznej kasowników do potrzeb odbiorców oraz oprogramowanie urządzenia były udziałem konstruktorów elektroników mgr. inż. Piotra Trelińskiego i mgr. inż. Józefa Wójcika. Mera-Błonie stanęły do warszawskiego przetargu wspólnie z firmą Dassault. Batalia o dostawy kasowników dla Warszawy skończyła się przegraną. W warszawskim transporcie miejskim zastosowano kasowniki biletów francuskiej firmy Monetel, która wygrała przetarg na cały system biletowy. Korzystnie zakończyły się natomiast negocjacje na dostawy kasowników do Hiszpanii dla transportu miejskiego w Barcelonie. Był to wynik współpracy z francuską firmą Marka Stachury Erope-2000, który zaowocował dostawą dla hiszpańskiego odbiorcy ponad 1000 szt. kasowników.



105. Bankomat



106. Dyrektor ZMP „Mera-Błonie" Tadeusz Dziewulski podpisuje kontrakt na bankomaty i terminale płatnicze

Również w ramach umowy licencyjnej z firmą Dassault prowadzono prace nad bankomatem i terminalami płatniczymi. Nie podjęto jednakże produkcji tych urządzeń ze względu na brak zamówień.

Parkometry

[12] Projekt pierwszego parkometru działającego jedynie na bilety magnetyczne okazał się pomysłem, który nie miał szans na większą sprzedaż.

W 1996 roku Zarząd Dróg Miejskich (ZDM) w Warszawie ogłosił specyfikację do tzw. pierwszego przetargu na dostawę parkometrów. Powstała konstrukcja parkometru X1 dostosowana do owej specyfikacji. Było to urządzenie zasilane sieciowo, wydające resztę i obsługujące karty elektroniczne. Konstrukcja powstała przy współpracy z firmą Macro-System i MBS Computergraphik. Wykonano tylko trzy egzemplarze. Zachowała się jedynie ulotka ze zdjęciem. Pierwszy przetarg został unieważniony.

W roku 1996 zakład nawiązał kontakty z firmą Galaxy Group z Gdańska. Firma ta była pierwszym operatorem płatnych stref parkowania w Polsce. Utworzono specjalny kilkuosobowy zespół, w którego skład wchodzili przedstawiciele firmy Galaxy, MBS Computergraphik i Mery-Błonie. Celem powołania zespołu było opracowanie konstrukcji parkometru dla potrzeb rynku krajowego. Z ramienia Mery-Błonie i MBS zespołem kierował mgr inż. Janusz Zawadzki z udziałem mgr. inż. Leszka Borejszo. Firma Makro-System według opracowanej przez ten zespół specyfikacji wykonała część elektroniki i główne oprogramowanie. Tak powstał parkometr X2. Była to wersja, na której nabrano doświadczeń i wyeliminowano szereg błędów.

W 1997 roku firma Galaxy sprzedała kilkanaście sztuk parkometrów do miast Kartuzy, Rybnik, Oświęcim i Pszczyna.

W roku 1998 ogłoszono kolejny przetarg na organizację strefy płatnego parkowania w Warszawie wraz z dostawą parkometrów. Do tego przetargu zmodyfikowano konstrukcję parkometru X2 nadając mu oznaczenie X3. Mera-Błonie zmodyfikowała konstrukcję mechaniczną (prace z udziałem mgr. inż. Edwarda Siekierskiego), Macro-System zmodyfikował elektronikę, MBS opracował system kart bezkontaktowych i kontaktowych (układy czytnikowe), moduł selekcji monet oraz system zasilania bateryjnego. Do przetargu przystąpiła specjalnie powołana firma Wapark Sp. z o.o.

Co ciekawe, Wapark prezentował przed komisją przetargową dwa urządzenia, nasz parkometr X3 i parkometr firmy Schlumberger. Komisja przetargowa uznała parkometr X3 za najlepszy (otrzymał najlepsze oceny punktowe). W ten sposób Wapark wygrał przetarg. Wokół firmy Wapark stworzyło się zamieszanie (napaść konkurencji poprzez prasę, zmiany udziałowców itp.), stawiano zarzuty braku badań typu parkometru X3 w stosunku do Mery-Błonie (całkowicie bezzasadne), w efekcie groziło to unieważnieniem przetargu.

Według mgr. inż. Janusza Zawadzkiego cały projekt uratował dyrektor zakładu mgr inż. Tadeusz Dziewulski, proponując działania zmierzające do kompromisu. W efekcie, 15 lipca 1999 roku uruchomiono i oficjalnie otwarto strefę płatnego parkowania w Warszawie. W sumie, do końca 1999 roku zainstalowano 1287 urządzeń.

Należy nadmienić, że ustalona cena za parkometr była bardzo korzystna, a cały projekt bardzo zyskowny.

Była to praktycznie jedyna większa instalacja parkometrów X3. Kolejne większe przetargi (Poznań, Szczecin) wygrały firmy konkurencyjne (Intelpark) lub wchodzący na polski rynek Siemens.

Do roku 2001 powstały jeszcze dwie nowe konstrukcje. Parkometr X3/2001 zamówiony przez firmę Wapark. Konstrukcję wykonały dwie firmy – MBS i Macro-System. Parkometr ten został zainstalowany tylko w Gdańsku (71 sztuk).



107. Montaż parkometrów dla m.st. Warszawy

W roku 2001 polsko-ukraińska firma 4 Ever Inventive zamówiła 400 parkometrów dla Dniepropietrowska (Ukraina). Parkometr ten w całości został zaprojektowany przez firmę MBS na zlecenie Mery-Błonie. Była to konstrukcja z płatnością za parkowanie kartami elektronicznymi. Wszelkie prawa do produkcji tego parkometru posiadły dwie firmy – Mera-Błonie i MBS. Niestety, firma ta okazała się niewypłacalna. Za część dostawy zakład nie otrzymał w ogóle zapłaty, a część nie została w ogóle z zakładu wysłana. Parkometry dla Ukrainy były inne niż na rynek polski i niesprzedane nie miały żadnej wartości.



108. Parkometr X-3 na warszawskiej ulicy



109. Parkometry X-3/4E w Dniepropietrowsku (Ukraina)

Parkometry te, o symbolu X3/4E, były ostatnim nowym wyrobem wdrożonym do produkcji.

Na bazie parkometru X3/4E firma MBS opracowała kolejną własną konstrukcję nazwaną Z1 i rozpoczęła jego produkcję we własnym zakresie. Obecnie jest to najpopularniejszy parkometr w Polsce.

Kooperacja

Po załamaniu się sprzedaży drukarek działania restrukturyzacyjne w zakresie wykorzystania potencjału produkcyjnego zakładu były prowadzone we wszystkich możliwych na owe czasy kierunkach. Oprócz prób nawiązywania kontaktów technicznych, handlowych i produkcyjnych z firmami, które dawały szanse i nadzieje na uruchamianie nowych wyrobów w dużych seriach (FSO, Telefonica Sp. z o.o., Posnet, Dassault), nawiązywano także kontakty z mniejszymi firmami, zarówno krajowymi, jak i zagranicznymi. Kontakty te polegały głównie na oferowaniu i sprzedaży usług kooperacyjnych z zakresu posiadanych technologii oraz możliwości technicznych wynikających z dość nowoczesnego parku maszynowego i wyposażenia technicznego wydziałów produkcyjnych.

Należy tu wymienić przede wszystkim kierowany przez Jana Kryka wydział blacharni i lakierni, który posiadał wiele maszyn sterowanych numerycznie, a wśród nich prasy wykrawające Raskin, zaginarki Promecam oraz linię malowania elektrostatycznego farbami proszkowymi [19].

Drugim wydziałem mającym duże szanse na pozyskiwanie zamówień na usługi kooperacyjne w zakresie produkcji narzędzi była kierowana przez mgr. inż. Józefa Rokickiego narzędziownia, która posiadając wiele nowoczesnych maszyn ze sterowaniem numerycznym, takich jak drążarki, frezarki, tokarki, szlifierki narzędziowe oraz wtryskarki, a także kadrę o wysokich umiejętnościach i doświadczeniu zawodowym, mogła podejmować się wykonawstwa narzędzi i oprzyrządowania o wysokiej dokładności oraz precyzyjnych detali wykonywanych metodą wtrysku z tworzyw termoplastycznych. W celu usprawnienia procesów technicznego przygotowania produkcji oraz przyspieszenia procesów kalkulowania i uruchamiania zamawianych usług, bezpośrednio na wydziałach produkcyjnych powołano sekcje lub działy techniczne, w których zatrudnieni zostali technolodzy, konstruktorzy narzędzi i oprzyrządowania, normiści i specjaliści od wycen i kalkulacji. Byli to w większości pracownicy działów głównego technologa oraz głównego konstruktora, posiadający duże doświadczenie zawodowe i wieloletnią praktykę.

W blacharni i lakierni takim działem technicznym kierował zastępca kierownika wydziału ds. technicznych mgr inż. Janusz Stępniewski, a z zatrudnionej kadry inżynieryjno-technicznej o dużym doświadczeniu zawodowym należy wymienić mgr inż. Hannę Jeziorską, mgr inż. Elżbietę Mrzygłocką, mgr. inż. Antoniego Kierzkowskiego, Edwarda Michalskiego, Henryka Ludwina i wielu

innych, którzy w ciągu tych ostatnich 11 lat swoim doświadczeniem i wiedzą próbowali przyczynić się do ratowania zakładu.

W narzędziowni sprawami technicznego przygotowania zajmowali się Stefan Skrzypkowski, Roman Więcławski oraz inż. Stanisław Borkowski.

W latach 1991-2002 udział usług kooperacyjnych i narzędziowych na rzecz firm krajowych i zagranicznych był bardzo znaczący w globalnej wartości sprzedaży zakładu i przeciętnie wynosił około 15%. Zakres usług kooperacyjnych był bardzo zróżnicowany. W ramach tej działalności wykonywano zarówno gotowe wyroby, jak też podzespoły oraz pojedyncze detale, a nawet określone operacje technologiczne, takie jak wykrawanie detali na prasach sterowanych numerycznie (Raskin), zaginanie (zaginarki Promecam), pokrycia galwaniczne, malowanie elektrostatyczne farbami proszkowymi, wykonywanie narzędzi i przyrządów łącznie z ich konstrukcją, usługi obróbki skrawaniem i inne.

Ilość firm, dla których w latach 1991-2002 świadczone były usługi kooperacyjne, na pewno przekroczyła liczbę stu. Do największych i względnie stałych odbiorców usług kooperacyjnych należy zaliczyć następujące firmy:

- GRME (Groupe de Realisation Mecanique et Elektronique) – firma francuska – odbiorca obudów szaf sterowniczych dla energetyki i telekomunikacji;
- Norcool – odbiorca detali i podzespołów do szaf chłodniczych, witryn chłodniczych i automatów chłodniczych do przechowywania i dystrybucji napojów w butelkach i puszkach (Coca Cola, Pepsi Cola, Browary);
- Erope 2000 – francuski odbiorca detali i podzespołów do mechanizmów precyzyjnych oraz gotowych wyrobów (np. kasowniki dla komunikacji publicznej);
- Emar – odbiorca detali, podzespołów i mechanizmów do bileterek;
- Mefa – odbiorca detali i podzespołów do kas fiskalnych o zastosowaniach specjalnych;
- Black & Decker, Stanley – odbiorcy regałów i akcesoriów do ekspozycji narzędzi i urządzeń rozprowadzanych przez te firmy;
- Alcatel – norweski odbiorca detali i podzespołów do szaf sterowniczych energetycznych i telekomunikacyjnych;
- Adal – odbiorca elementów kabin malarskich i wyposażenia do budowy linii lakierniczych;
- Optimus – odbiorca mechanizmów zwijacza taśmy papierowej i szuflad do kas fiskalnych;
- Majak – firma w Winnicy (Ukraina) – odbiorca małogabarytowych igłowych głowic drukujących;
- Batery Zone – firma amerykańska, odbiorca elementów stykowych.

W I kwartale 1999 roku Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Mera-Błonie" uzyskały certyfikat jakości ISO 9001 na całość produkcji i usług. Jego uzyskanie wymagało poprawienia procedur jakościowych i organizacyjnych. Prace koordynowali szefowie służby jakości: początkowo mgr inż. Jerzy Kurpiewski i jego zastępca mgr inż. Grzegorz Wojtenko, a później Zenon Reszka. W prace przygotowawcze były zaangażowane wszystkie służby zakładowe. Opracowano komplet instrukcji procedur jakościowych, przeszkolono wszystkich pracowników. Certyfikacji dokonała uprawniona do tego firma. Niestety, ani certyfikat, ani opisane liczne nowe uruchomienia, ani zwiększenie w ostatnim okresie stanu zatrudnienia do około 800 pracowników nie zmieniły sytuacji: ZMP „Mera-Błonie" nie były już w stanie wyjść z zapaści finansowej, natomiast władze państwowe niezmiennie zajęte były oczekiwaniem, bez udzielenia jakiejkolwiek pomocy, na samoczynny bieg zdarzeń w państwowym przedsiębiorstwie chylącym się ku upadkowi.

Nowe produkty i przedsięwzięcia wobec nasilającej się walki konkurencyjnej

[20] Warto zwrócić uwagę na zjawiska oraz konieczność przystosowania się do sytuacji, która pojawiła się po roku 1990 jako naturalne następstwo gwałtownego wprowadzenia mechanizmów gospodarki rynkowej opartej na konkurencji.

Należy pamiętać, że przed rokiem 1990 głównym i najważniejszym problemem, który był podstawową troską kadry zarządzającej wszystkich szczebli oraz pracowników, była realizacja planu. Cotygodniowe narady i cały wysiłek kadry skupiał się na tym, żeby ten plan zrealizować, tzn. wykonać to, do czego przedsiębiorstwo było zobowiązane na podstawie podpisanych kontraktów. Rzeczywiście, nie było prostą sprawą w warunkach gospodarki socjalistycznej wywiązywać się z podpisanych kontraktów, kiedy to wszystkiego brakowało i trzeba było bardzo się starać, żeby nakłonić poddostawcę kooperanta do tego, by zechciał podjąć się i w terminie zrealizował dostawę części, materiałów lub zespołów.

Po roku 1990 to wszystko zmieniło się w sposób gwałtowny, a dokładniej mówiąc, wszystko się odwróciło. Teraz podstawowym problemem stało się pozyskanie zamówienia lub kontraktu i niedopuszczenie do tego, żeby go utracić, nie dać się wyeliminować jako dostawca lub poddostawca przez firmy konkurencyjne. Zrealizowanie pozyskanego zamówienia i związane z tym problemy, przecież nadal trudne głównie ze względu na brak środków finansowych, zeszły na dalszy plan. Po prostu nie mogło być mowy o niewykonaniu lub nieterminowym wykonaniu zamówienia. Trzeba przyznać, że rozumieli to wszyscy bardzo dobrze i problemy były rozwiązywane z niesamowitą pomysłowością i zaangażowaniem zarówno przez kadrę kierowniczą wszystkich szczebli, jak i przez pozostałych pracowników.

Po podpisaniu umowy z FSO na dostawy zestawów wskaźników, czyli po raz pierwszy po 1990 roku na wyrób produkowany seryjnie, dawnym zwyczajem została zwołana przez dyrektora narada produkcyjna. Wszyscy zdawali sobie sprawę z ogromnej odpowiedzialności za realizację tego zamówienia i również z tego, że nie mamy warunków do jego realizacji. Podczas tej narady nie udało się dokonać żadnych uzgodnień i zapisania zobowiązań dla poszczególnych służb. Po prostu, było zbyt wielkie ryzyko, żeby przyjmować indywidualne zobowiązania przez poszczególnych kierowników działów obecnych na naradzie. Ponieważ dyrektor już podjął to główne ryzyko, bo podpisał kontrakt, który miał szanse zapoczątkować odwracanie zupełnie beznadziejnej sytuacji, to chyba wszyscy zrozumieli, że nie można dopuścić do tego, żeby przedsięwzięcie się nie udało. Dlatego wszyscy, którzy powinni, zabrali się do przygotowania tej produkcji i do rozwiązywania problemów na bieżąco bezpośrednio na wydziałach, gdzie należało te problemy rozwiązać. Unikano zwoływania narad, nie trzeba było dokonywać rozliczeń wykonywania poleceń, bo tych poleceń nie było. Było natomiast niezwykłe zaangażowanie pracowników bezpośrednio na wydziałach, gdzie wspólnie z kadrą techniczną były rozwiązywane problemy techniczne i produkcyjne. To było niezmiernie ważne. Dyrekcja przedsiębiorstwa swoją całkowitą uwagę i wysiłek mogła skoncentrować na rozwiązywaniu problemów finansowych firmy oraz na zupełnie nowym zadaniu polegającym na ciągłej trosce i zabiegach mających na celu utrzymanie zamówień i niedopuszczenie do częściowego lub całkowitego przejęcia produkcji i dostaw przez innych dostawców. Ostra i czasami bezwzględna walka konkurencyjna pojawiła się i stała się stałym elementem życia gospodarczego, a więc również i głównym tematem oraz problemem wymagającym ciągłego rozwiązywania w przedsiębiorstwie Mera-Błonie.

W przypadku zestawów wskaźników dla FSO i innych odbiorców było dwóch stałych konkurentów. Była to Fabryka Aparatury Pomiarowej „Pafal" ze Świdnicy, która była jedynym dostawcą zestawów wskaźników do FSO do 1993 roku, oraz fabryka Magneti Marelli z koncernu Fiat, która posiada swój zakład w Polsce w Sosnowcu.

Szczególne zagrożenie stanowiła firma Magneti Marelli. Firma ta już w roku 1992 zaproponowała FSO do samochodu Polonez swój zestaw wskaźników stosowany w modelach Fiata. FSO wybrała jednak zestaw zaproponowany przez Merę-Błonie. Z firmy Magneti Marelli sprowadzono podstawowe elementy i zespoły do produkcji zestawu wskaźników (prędkościomierz, obrotomierz oraz trzy wskaźniki). Dostrzeżono niebezpieczeństwa wynikające z tego, że produkcja błońskiego zestawu oparta jest na dostawach z Magneti Marelli, która nie ukrywała zamiarów przejęcia dostaw zestawów dla FSO. Dlatego też od początku produkcji inżynierowie w błońskiej firmie, współpracując z innymi polskimi zakładami, starli się doprowadzić do zastąpienia zespołów dostarczanych z Magneti Marelli zespołami z polskich fabryk. Dzięki dobrej orientacji i doświadczeniu dr. inż. Janusza Piskorza udało się większość zespołów opracować i

wdrożyć w polskich zakładach. Brakowało tylko prędkościomierza, którego nadal jedynym dostawcą była Magneti Marelli. Zgodnie z przewidywaniem firma ta postanowiła wykorzystać tę okoliczność oraz inne sytuacje, które zostały wykorzystane w FSO, żeby wymusić na dyrekcji tej fabryki korzystną dla Magneti Marelli decyzję o zmianie dostawcy zestawów wskaźników. Po spotkaniu w FSO prezes Magneti Marelli tryumfalnie zakomunikował dyrektorowi Mery-Błonie, że walka konkurencyjna jest bezwzględna i że silniejsi mają prawo wygrywać tę walkę. Był to jednak triumf przedwczesny.

Po kilku miesiącach poprosił tego samego dyrektora o spotkanie. Celem tego spotkania była chęć uzyskania przez prezesa Magneti Marelli odpowiedzi na jedno pytanie: *jak to się stało, że po tylu jego zabiegach i odebraniu nam jakichkolwiek szans, pozostajemy nadal wyłącznym dostawcą tych zestawów do FSO?*

W tej całej batalii z Magneti Marelli zasadnicze znaczenie miała przychylność samego FSO dla naszego przedsiębiorstwa jako przyjaznego i niezawodnego dostawcy. Ale też istotne było, że wszystko zostało przewidziane. Podjęte konsultacje z Merą-Poltik i zakładem Avtopribor (we Włodzimierzu - Rosja) wykazały, że na bazie istniejących konstrukcji w tych dwóch zakładach jest teoretyczna możliwość stworzenia prędkościomierza będącego zamiennym z prędkościomierzem Magneti Marelli. Bezzwłocznie dyrektor techniczny Kazimierz Krzywiński oraz dr inż. Janusz Piskorz udali się do Włodzimierza. Ta jedna wizyta w Avtopribor, wykorzystana na solidną pracę fachowców obu stron w ciągu dnia oraz spędzenie wspólnego wieczoru w atmosferze prawdziwej słowiańskiej przyjaźni zaowocowała wykonaniem przez Avtopribor adaptacji zespołu i uruchomieniem dostaw dla potrzeb produkcji prędkościomierzy w łódzkiej Merze-Poltik. Dzięki temu wstrzymanie dostaw prędkościomierzy przez Magneti Marelli nie skutkowało następstwami, które miały być realizacją strategii tego konkurenta polegającą na przejęciu produkcji zestawów wskaźników.



110. Parkometr,
mechanizm z elektroniką

Bardzo ciekawą i pouczającą historią jest sprawa wdrożenia w Merze-Błonie kasowników biletowych, parkometrów oraz uzyskanie bezpłatnej licencji na produkcję bankomatów i terminali płatniczych. Tu również inspiracją i podstawą działań, współpracy pomiędzy firmami, była realizacja strategii pozyskiwania rynków zbytu oraz walka konkurencyjna o realizację dostaw. Żeby zrozumieć, na czym to się opierało, trzeba wyjaśnić pewną niepisaną i bardzo nieformalną zasadę, która jednak funkcjonuje i ma zasadnicze znaczenie dla budżetów państwa, samorządów oraz firm działających w danym kraju.



111. Terminale płatnicze

Dla zorientowanych w podstawach ekonomii jest oczywiste, że budżety państwa i samorządów oparte są na podatkach od firm oraz ludności. W państwach, w których przeważająca część społeczeństwa i przede wszystkim osoby, które w jakikolwiek sposób mają wpływ na wydatkowanie środków budżetowych, rozumieją to i pamiętają o tej oczywistej sprawie. Obowiązuje niepisana ale przestrzegana zasada, że wydatkowane środki budżetowe na dobra inwestycyjne i inne muszą w możliwie największej części wrócić z powrotem do tego budżetu. Pieniądz budżetowy musi krążyć w pętli wydatki – podatki. Jak wiadomo jest to możliwe, jeżeli zamówienie na realizację dostawy lub usługi uzyskuje firma z danego kraju, najlepiej z tego regionu lub miasta, z którego wydatkowane będą środki budżetowe. Oczywiście nie tylko o podatki chodzi, ale również o ochronę zatrudnienia i kierowanie środków pochodzących z wynagrodzeń na rynek lokalny. Tam, gdzie znaczna część ludzi to rozumie, to większość samochodów, telewizorów, pralek i butów wybieranych i kupowanych jest w miarę możliwości od producentów danego kraju. To są decyzje świadomych obywateli dbających o własne państwo, miasto oraz zasobność obywateli. Świadomi obywatele nigdy nie wybiorą na burmistrza, radnego, ministra lub prezydenta osoby, która nie potrafi poradzić sobie z taką realizacją wydatków budżetowych pieniędzy, która służy zasadzie krążenia tego pieniądza budżetowego. Oczywiście nie ma formalnych przepisów i ograniczeń, które dyskryminowałyby do-

stawców z innych państw. Byłoby to sprzeczne z międzynarodowymi standardami i regulacjami oraz jako ograniczenie konkurencji działałoby na niekorzyść zamawiającego produkt lub usługę oraz konsumentów. Ale wiadomo, że zawsze zamawiający, ma wpływ na to, do kogo trafi zamówienie. Krajowy dostawca może liczyć na przychylność i współpracę z zamawiającym ale musi dać ofertę, która jest konkurencyjna. I to jest bardzo zdrowy i efektywny system.

Dyrektor Tadeusz Dziewulski charakteryzuje to z dwóch powodów:

1) żeby rozpowszechniać znajomość, świadomość i zachęcać do korzystania z bardzo korzystnego dla kraju i obywateli zjawiska znanego i stosowanego w państwach, które mają lepsze niż my doświadczenia społeczne i gospodarcze,

2) żeby można było wyjaśnić i zrozumieć, dlaczego w latach dziewięćdziesiątych uzyskaliśmy bezpłatnie od firmy francuskiej dokumentacje i licencje na kilka wyrobów.

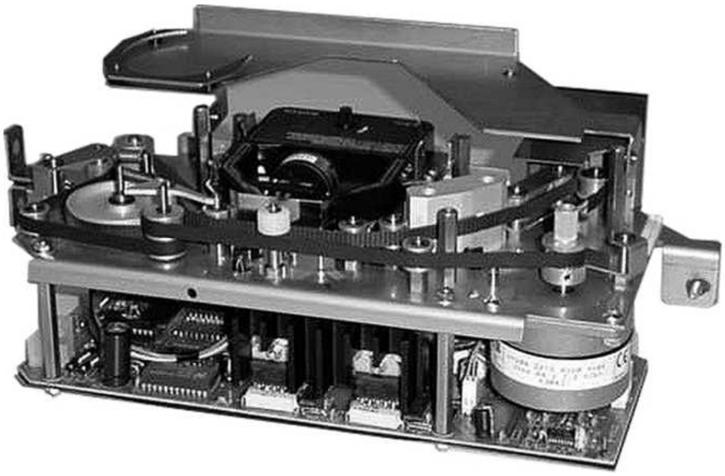
Na początku lat dziewięćdziesiątych francuska firma Dassault, dla której Mera-Błonie produkowała detale i zespoły do bileterek wykorzystywanych w portach lotniczych, sądząc że w Polsce również rozpowszechniony jest opisany powyżej zwyczaj, zaproponowała wspólne przystąpienie do ogłoszonego przez władze Warszawy przetargu na dostawę systemu biletowego dla transportu miejskiego. Pomysł był właściwie prosty i korzystny dla wszystkich (oprócz oczywiście firm konkurencyjnych). Firma Dassault zobowiązała się udostępnić Merze-Błonie dokumentację na urządzenia do sytemu i wziąć na siebie pełną odpowiedzialność za funkcjonowanie systemu.

Wykonanie całego zamówienia zostało podzielone w taki sposób, żeby każdy z partnerów posiadał tej samej wartości udział w zamówieniu. Mera-Błonie wybrała urządzenia, które na podstawie dokumentacji firmy Dassault mogłaby wykonać u siebie. W ten sposób powstała oferta na nowoczesny i konkurencyjny pod względem technicznym i cenowym system, który w znacznej części byłby wykonany w Merze. Mera uzyskała dokumentację techniczną na urządzenia tylko z tego powodu, gdyż Francuzi sądzili, że z polską firmą i faktycznie najkorzystniejszą ofertą z całą pewnością wspólnie z nami uzyskają bardzo duże zamówienie. Jeszcze wtedy nie przypuszczali nawet, że w Polsce często funkcjonuje zupełnie inna niż u nich filozofia przy wydawaniu pieniędzy budżetowych. Dla kierownictwa zakładu było ogromnym zaskoczeniem, że osoby odpowiedzialne za organizację przetargu nie tylko nie były zainteresowane tą ofertą, ale nie potrafiono ukryć zakłopotania i niechęci z powodu tego, że się taka oferta pojawiła. Postanowiono w ogóle nie rozpatrywać tej oferty, bo zdawano sobie sprawę, że gdyby ofertę zakwalifikowano do przetargu, to musiałaby wygrać.

W Mera-Błonie uznano to za skandal i postanowiono poruszyć niebo i ziemię, żeby się temu przeciwstawić. Była audycja w Polskim Radiu, program telewizyjny Elżbiety Jaworowicz, pisma do władz, listy do radnych itd. Zamówienie na system udzielono jednak firmie Monetel.

Mera się jednak nie poddała. Współpraca z nowymi radnymi stołecznymi (po wyborach samorządowych), przedstawienie ekspertyz dotyczących zawarte-

go niekorzystnego dla Warszawy kontraktu, aktywna obecność na sesjach Rady Warszawy spowodowała, że kontrakt z Monetelem został unieważniony i zakup tego systemu przesunął się o cztery lata.



112. Mechanizm kasownika z elektroniką

Mera nie uzyskała tego kontraktu, ale następstwa tej sprawy okazały się dla zakładu bardzo korzystne. Poznano urządzenia i uzyskano dokumentacje na część tych urządzeń – kasownik stał się jednym z tych produktów. Władze Warszawy przekonały się i pozostało to w świadomości, że Mera-Błonie nie podda się i nie pozwoli na lekceważenie w organizowanych przetargach.

I sprawa najważniejsza – zakład zaczął być postrzegany przez firmy zagraniczne zainteresowane udziałem w organizowanych w Polsce przetargach jako bardzo atrakcyjny partner, który nie rezygnuje z walki o rynek i potrafi bronić oferty swojej i partnera biznesowego.

Z tego powodu do kolejnego przetargu w Warszawie – tym razem na zorganizowanie i wyposażenie strefy płatnego parkowania – pozyskano jako partnera firmę operatorską, która miała największą szansę wygrać ten przetarg, i tak się stało.

Również wyłącznie z tego powodu firma Dassault zaproponowała udzielenie bezpłatnych licencji na produkcję bankomatów i terminali płatniczych. Dla siebie firma zastrzegła, i było to zagwarantowane w umowie licencyjnej, pięćdziesięcioprocentowy udział w dostawach urządzeń w postaci podzespołów do tych urządzeń. Dla zakładu była to bardzo korzystna umowa i perspektywa na sprzedaż bardzo nowoczesnych urządzeń.

Założeniem było, że wprowadzeniem na rynek i sprzedażą będzie się zajmował dział handlowo-marketingowy przedsiębiorstwa. Niestety nie udało się temu zespołowi osiągnąć sukcesu. Jedyny kontrakt na znaczną ilość terminali

płatniczych uzyskano za pośrednictwem jednej ze spółek funkcjonujących na terenie Warszawy, z którą dyrektor zawarł umowę prowizyjną i powierzył tej spółce przystąpienie do przetargu.

Potwierdziła się zasada, że sprzedawanie i pozyskiwanie kontraktów jednym osobom wychodzi, a innym nie wychodzi.

Trzeba też przyznać, że jest to bardzo trudne, zwłaszcza dla przedsiębiorstwa państwowego. Przeciwnikami w rywalizacji o pozyskanie kontraktów najczęściej są firmy prywatne, których właściciele osobiście zabiegają o kontrakty. Dla tych ludzi czasami taki kontrakt jest życiową szansą. Kilka lub kilkanaście milionów przychodów zawierających znaczny zysk to dla małej firmy, czasami pojedynczych osób, okazja życia. Stąd ogromna determinacja i motywacja w walce o kontrakt. Jest to też wsparte możliwościami, nazwijmy to „pozyskiwaniem życzliwości" osób mających wpływ na decydowanie w sprawach wyboru dostawcy. Przedstawiciele przedsiębiorstwa państwowego nie mają takich możliwości. A ich determinacja w walce o kontrakt wynika głównie z poczucia obowiązku zapewnienia wypłaty wynagrodzeń dla pracowników. Walka jest więc nierówna, ale Merze udawało się czasami ją wygrywać.

Jak już było wspomniane, do przetargu na zorganizowanie i wyposażenie strefy płatnego parkowania w Warszawie pozyskano bardzo dobrego partnera prywatnego firmę Wapark jako operatora strefy płatnego parkowania. Partner ten miał bardzo duże doświadczenie, organizował podobne strefy w wielu krajach, w tym w Stanach Zjednoczonych Ameryki. Postawił wysokie wymagania techniczne na opracowywany w Merze parkometr i w ten sposób pomógł w opracowaniu urządzenia, które skutecznie mogło rywalizować z najlepszymi urządzeniami renomowanych dostawców.

Wspólna oferta została najlepiej oceniona przez organizatora przetargu i Mera-Błonie wygrała tę rywalizację. Jak należało przewidywać, firmy konkurencyjne nie poddały się. Zrobiły ogromną akcję w środkach przekazu dyskryminującą zarówno operatora (Wapark), jak i błoński parkometr. Podstawowy argument konkurencji wspieranej przez znaczną część stołecznych radnych i prasę był właśnie taki, że jeżeli jest to polskie urządzenie, to z całą pewnością musi to być dużo gorsze, niż urządzenia innych dostawców. Skutkiem tego ataku było zablokowanie przez prezydenta Warszawy podpisania umowy z wyłonionym w przetargu oferentem.

Rozpatrywano możliwość podzielenia warszawskiej strefy na trzy części i podpisanie oddzielnych umów z trzema głównymi rywalami występującymi w postępowaniu przetargowym. Dla Mery było to rozwiązanie bardzo niekorzystne. Zamówienie na parkometry zmniejszyłoby się do jednej trzeciej. Trudno też było przewidzieć wynik konfrontacji stojących obok siebie naszych parkometrów, opracowanych w bardzo szybkim tempie i przy kompletnym braku doświadczenia, z urządzeniami renomowanych firm. Dopiero później okazało się, że zakładowi konstruktorzy, technolodzy a później służby serwisowe poradzili

sobie z tym wyzwaniem bardzo dobrze. Oczywiście był to wynik pracy specjalistów zakładu i jego partnerów wymienionych wcześniej.

Dyrektorowi Mery-Błonie udało się przekonać władze Warszawy (w tym nieprzychylnych nam radnych) do zastosowania innego rozwiązania. Zamiast dzielić strefę parkowania na trzy części, zaproponował połączenie trzech rywalizujących i walczących o zamówienie operatorów w jedną firmę, w której dotychczasowi rywale będą posiadali po 33% udziałów z zachowaniem nazwy Wapark dla tej nowej firmy. Umożliwiało to natychmiastowe podpisanie umowy z Waparkiem, który wygrał przetarg bez konieczności powtarzania przetargu, a Mera zachowała możliwość podpisania umowy z tym nowym Waparkiem na dostawę parkometrów dla całej strefy w Warszawie. Oczywiście, rywale nadal ostro walczyli o zachowanie możliwości ulokowania parkometrów swoich dostawców, z którymi przystąpili do przetargu. Władze Warszawy, mając w pamięci zablokowany przez Merę-Błonie kontrakt na kasowniki, wsparły w sposób stanowczy propozycję zakładu i w krótkim czasie dyrektor Mery dostarczył władzom Warszawy zawartą przez wszystkich rywali w Merze umowę notarialną, w której zagwarantowana była realizacja ustaleń zaproponowanych przez zakład. Natychmiast podjęto decyzje o podpisaniu umowy z Waparkiem, co oczywiście umożliwiło podpisanie również umowy na dostawę parkometrów.

Trudno wnioskować, czy miało to jakiś związek czy nie z innym wydarzeniem. Około miesiąca później podpisano powtórnie kontrakt z Monetelem na system biletowy. Są to wydarzenia z okresu, w którym wszystko się przestawiało w naszym życiu gospodarczym. Nic nie było ważniejszego od powodzenia w pozyskiwaniu zamówień i kontraktów. Wykonać urządzenia lub je pozyskać od innych dostawców stawało się banalnie proste. Można to było zrealizować w różny sposób. Ważne jest, że kierownictwo zakładu bardzo szybko uczyło się tych nowych reguł. Dlatego przedsiębiorstwo funkcjonowało w tych trudnych warunkach przez kilkanaście lat.

Działania restrukturyzacyjne i likwidacja

Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Mera-Błonie” w Błoniu Przedsiębiorstwo Państwowe stanowiły pod względem prawnym wyodrębnioną i samodzielną jednostkę gospodarczą, działającą na własny rachunek, ale należącą do państwa.

Podstawy prawne restrukturyzacji

Omówienie działań formalno-prawnych dotyczących ZMP „Mera-Błonie” musi być poprzedzone krótkim przeglądem obowiązującego systemu prawnego, dlatego że ocena tego systemu i prowadzonej polityki gospodarczej kolejnych rządów to jedno, a praktyczne możliwości zakładu i organu założycielskiego to drugie [13].

Opracowań tego tematu jest bardzo dużo, ale niniejsza książka opiera się z założenia na opiniach i objaśnieniach albo byłych pracowników, albo osób, które znały zakład. Jednym z najbardziej znanych byłych pracowników zakładu jest Zenon Reszka, obecny burmistrz miasta, który w 2004 roku obronił na Wydziale Zarządzania Uniwersytetu Warszawskiego pracę magisterską *Prywatyzacja przedsiębiorstw państwowych przez upadłość na przykładzie ZMP „Mera-Błonie”*. Mniej więcej połowa tej pracy poświęcona jest właśnie podstawom prawnym działań prywatyzacyjnych i dlatego może być dobrym punktem odniesienia dla książki poświęconej historii zakładu.

Wybrane fragmenty pracy magisterskiej Zenona Reszki [21].

Ze względu na konieczność skrótów i łączenia ze sobą różnych fragmentów, poniższy tekst jest zredagowany od nowa, ale bez naruszania sensu wypowiedzi Autora.

Podstawy prawne funkcjonowania przedsiębiorstw i ich prywatyzacji tworzą (albo tworzyły):

1. *Ustawa o przedsiębiorstwach państwowych z 25.09.1981 r. oraz związana z nią Ustawa o samorządzie państwowych przedsiębiorstw, także z 25.09.1981 r.,*
2. *Kodeks handlowy z 1934 r., zastąpiony 15.09.2000 r. ustawą „Kodeks spółek handlowych”,*
3. *Prawo upadłościowe z 1934 r., zastąpione 28.02.2003 r. ustawą „Prawo upadłościowe i naprawcze”,*
4. *Ustawa o prywatyzacji przedsiębiorstw państwowych z 13.07.1990 r., zastąpiona Ustawą o komercjalizacji i prywatyzacji przedsiębiorstw państwowych z dnia 30.08.1996 r.*

Metody prywatyzacji (także cele):

1. *Prywatyzacja kapitałowa – polega na przekształceniu przedsiębiorstwa państwowego w spółkę akcyjną w celu sprzedawania akcji. W tak utwo-*

rzonej spółce pracownicy wybierają 1/3 składu rady nadzorczej. Mają też prawo wykupienia na zasadach preferencyjnych części akcji.

2. *Prywatyzacja likwidacyjna (bezpośrednia) – polega na likwidacji przedsiębiorstwa: (1) w celu jego sprzedaży (nie tylko majątku, ale i prowadzonej działalności), (2) w celu wniesienia likwidowanego przedsiębiorstwa lub części jego majątku do (oddzielnej) spółki jako aportu i (3) w celu oddania likwidowanej działalności wraz z majątkiem do odpłatnego korzystania przez osoby trzecie.*

Osobą trzecią mogła być spółka pracownicza, która kontynuowała działalność gospodarczą zlikwidowanego przedsiębiorstwa z użyciem jego majątku. Likwidacja przedsiębiorstwa dokonywana na podstawie ustaw prywatyzacyjnych ma charakter decyzji „właścicielskiej" i dlatego zobowiązania likwidowanego przedsiębiorstwa przechodzą na Skarb Państwa. Zatem przedsiębiorstwo jest sprzedawane albo oddawane w dzierżawę bez długów (ma większą wartość).

Likwidacja przedsiębiorstwa dokonywana z inicjatywy przedsiębiorstwa, poprzez ogłoszenie upadłości przez sąd, zwalnia Skarb Państwa z odpowiedzialności, ale (przynajmniej teoretycznie) wyznaczony syndyk masy upadłościowej, poprzez sprzedawanie zachowanych składników majątku upadłego przedsiębiorstwa, zaspokaja wierzycieli.

Zgłoszenie upadłości przez dyrektora przedsiębiorstwa lub zarząd spółki nie rodzi odpowiedzialności osobistej zgłaszających, o ile nie wykaże się ich działania niezgodnego z prawem.

Postępowanie naprawcze chroni gospodarkę i wierzycieli przed nazbyt pochopnym ogłaszaniem upadłości. Może być podjęte wtedy, kiedy spełnione są warunki do zgłoszenia upadłości, ale wierzyciele godzą się na układ, który może obejmować: odroczenia spłat zobowiązań, redukcje zadłużenia, konwersje wierzytelności na udziały lub akcje, itp. [13].

Próby prywatyzacji

Celem niniejszego podrozdziału jest wyłącznie przedstawienie zdarzeń. Chodzi o to, że łatwo o oceny, kiedy zna się finał działań. Łatwo też o oceny z perspektywy czasu, a także z pozycji widza.

W każdym wydarzeniu występują jacyś aktorzy. Byli następujący: (1) organ założycielski w osobie wojewody warszawskiego (urzędu wojewody), (2) kadra kierownicza przedsiębiorstwa (w praktyce i zresztą zgodnie z przepisami, z decydującą rolą dyrektora) i (3) załoga.

Rok 1991 to data katastrofy. Zatrudnienie w przedsiębiorstwie spada z 4.300 osób do ok. 650 (łącznie z oddziałami) i dalej do ok. 500, pojawiają się astronomiczne straty finansowe. Rok 1992 to dalsze straty i egzystencja przedsiębiorstwa na krawędzi przepaści. Prowadzone są nieustannie rozmowy z wierzycielami w celu uzyskania prolongat, umorzeń i jakichkolwiek ulg [13] dla przetrwania. Rok 1993 to pierwsze efekty odbudowywania programu produkcji.

ZMP „Mera-Błonie", ograniczone do zakładów w Błoniu, przyjmują do pracy zwolnionych wcześniej pracowników. Tendencja wzrostowa utrzymuje się i w 1995 roku zatrudnienie wynosi 950 osób. Po raz pierwszy pojawia się zysk w bieżącej działalności. Niestety, zysk z bieżącej działalności nie oznacza jeszcze zysku bilansowego. Dane finansowe przedsiębiorstwa nie były publikowane, ale jest chyba oczywiste, że strata z roku 1991 mogła ulec tylko powiększeniu. Jeśli w 1995 roku sprzedaż wyniosła 34 mln zł, to zobowiązania przeterminowane mogły wynosić 20-25 mln zł. Dlaczego do 1995 roku temat, ewentualnych oczywiście, przekształceń nie był brany pod uwagę? Odpowiedź jest prosta: w warunkach astronomicznego zadłużenia, do tego rosnącego, jedyna otwarta prawna droga prowadziła przez ogłoszenie upadłości. Tego nie chciała ani załoga, ani dyrektor. Upadłość to ostateczność, z której nie ma żadnego pożytku. Upadłość ogłasza się wtedy, kiedy nie tylko nie ma nadziei na ratunek, ale jeszcze grożą sankcje za zbyt późne jej zgłoszenie. Tymczasem ani dyrektorowi, ani załodze sankcje nie groziły i dlatego wariant upadłości w ogóle nie był brany pod uwagę. Firma funkcjonowała i ogólna atmosfera poprawiła się na tyle, że temat prywatyzacji odżył. Liczne rozmowy i konsultacje, z udziałem działających związków zawodowych, doprowadziły do pierwszego formalnego ruchu: uchwały rady pracowniczej z 9 lutego 1996 zobowiązującej dyrektora do przygotowania pisemnej informacji o możliwych ścieżkach przekształceń własnościowych. Na podstawie uchwały dyrektor zamówił odpowiednie opracowanie w wybranej firmie konsultingowej, która zaproponowała prywatyzację bezpośrednią, przez oddanie do odpłatnego korzystania mienia przedsiębiorstwa spółce założonej przez pracowników likwidowanego przedsiębiorstwa. Zatrudnieni eksperci wskazali na zalety rozwiązania. Niestety, nie wskazali, co się stanie z deficytem, ani nawet tego, co będzie podstawą egzystencji nowej firmy.

W kwietniu 1996 miały miejsce na terenie zakładu szkolenia prywatyzacyjne, a w maju dwudniowe wyjazdowe seminarium dla kadry kierowniczej, rady pracowniczej i działaczy związkowych. Kolejny ruch, to powołanie koordynatora ds. prywatyzacji i formalne uchwały rady pracowniczej, akceptującej wybrany wariant przekształceń. W połowie roku wywołał zamieszanie projekt ustawy o komercjalizacji. Wprowadzał limity dla przedsiębiorstw oddawanych do odpłatnego korzystania z mienia: zatrudnienie nie większe jak 500 osób i maksymalną wartość rocznej sprzedaży. Limity te ZMP „Mera-Błonie" przekraczały prawie dwukrotnie. Uznano jednak, że uda się doprowadzić rozpoczęte działania do grudnia i pod rządami ustawy o prywatyzacji z 1990 roku.

Druga połowa roku to praca papierowa. W październiku gotowe były projekty wszystkich dokumentów: akt zawiązania i statut spółki oraz zobowiązań pracowników do objęcia akcji, a także wnioski o prywatyzację razem z plikiem wymaganych załączników. Ustalono, że formalne zawiązanie spółki nastąpi po decyzji wojewody o wszczęciu postępowania przygotowawczego w sprawie likwidacji przedsiębiorstwa w celu jego prywatyzacji. Odrębny problem stanowiło przekonanie wszystkich pracowników do podpisania oświadczeń o chęci

przystąpienia do spółki i zobowiązań do wykupienia akcji. Akcja przekonywania przyniosła owoce i na ok. 950 zatrudnionych przystąpienie do spółki zadeklarowało 825. Zadeklarowany kapitał akcyjny wynosił 1,07 mln zł; wymogi formalne zostały spełnione.

W dniu 16.10.1996 odbyło się ogólne zebranie delegatów samorządu, dalej rady pracowniczej i następnego dnia złożono w organie założycielskim wniosek ZMP „Mera-Błonie" o likwidację przedsiębiorstwa i oddanie jego mienia do odpłatnego korzystania spółce pracowniczej. Sprawy były z urzędem wcześniej uzgodnione i już w dniu 17.10.1996 wojewoda warszawski wydał postanowienie o wszczęciu postępowania przygotowawczego i o powołaniu zespołu nadzorującego jego przebieg. Równolegle prowadzono działania dotyczące spółki pracowniczej. Spory dotyczyły ilości obejmowanych akcji. Udało się jednak uzyskać porozumienie i w grudniu zebranie delegatów i rada pracownicza zatwierdziły stosowne regulaminy. Najwięcej akcji mieli objąć dyrektorzy, chociaż nie zauważano tego, że mieli też wyłożyć najwięcej własnych pieniędzy. Ustalono też procedurę wyłaniania władz spółki, w dwuetapowych wyborach wybrano zarząd i radę nadzorczą. Wyjątkowym przedsięwzięciem okazało się zawiązywanie spółki. Podpisanie jednego aktu notarialnego przez 825 założycieli nie wchodziło w rachubę, więc całą operację rozłożono na raty. W okresie od 18.12.1996 do 13.01.1997 odbyło się dwanaście etapów podpisywania, a cały zestaw dokumentacji notarialnej utworzył księgę liczącą 600 stron. Do spółki przystąpiło 787 osób – pracowników aktualnych i byłych, ale z takim rozkładem akcji, że 37 największych udziałowców, z kadry kierowniczej, dysponowało większością na walnych zgromadzeniach.

Wniosek o wpisanie spółki do rejestru złożono 31.01.1997, sąd wydał odpis z rejestru 18.03.1997. Kolejny etap to negocjacje z organem założycielskim w sprawie umowy o przejęcie majątku. Ustalono, że wartość majątku zostanie oszacowana na 19,3 mln i że spółka w ciągu czterech lat od podpisania umowy zainwestuje 16,5 mln zł. Następny krok to kolejne opinie rady pracowniczej oraz związków zawodowych. W pierwszych dniach czerwca wojewoda warszawski złożył wniosek z pełną dokumentacją w Ministerstwie Skarbu Państwa. Kilka tygodni później przyszła odmowa. Ministerstwo wskazało, że wybrana ścieżka prywatyzacji dostępna jest tylko dla przedsiębiorstw w dobrej kondycji finansowej i że istnieje ryzyko, że zawiązana spółka nie będzie miała zadeklarowanych środków na rozwój. Organ założycielski zwrócił się do przedsiębiorstwa o stanowisko i ewentualną zmianę koncepcji. W odpowiedzi przedsiębiorstwo wskazało na argumenty przemawiające za dokonanym wyborem i wkładem załogi w ratowanie firmy po 1991 roku. Wojewoda warszawski formalnie poparł wniosek o ponowne rozpatrzenie sprawy, ale ministerstwo zdania nie zmieniło i pomimo licznej dalszej korespondencji koncepcja prywatyzacji poprzez dzierżawę majątku przez spółkę pracowniczą upadła.

Rok 1997 przyniósł ponownie straty. Firma Posnet wybrała swoją własną ścieżkę budowania zysków i Mera-Błonie utraciły prawie połowę odbudowane-

go programu produkcji ze znanym skutkiem – ograniczenie zatrudnienia. Nie było koncepcji, co zrobić z powołaną takim nakładem pracy spółką. W końcu wypracowana została koncepcja pożyczenia zgromadzonych pieniędzy przedsiębiorstwu państwowemu ZMP „Mera-Błonie". Pojawiły się też inicjatywy rozwiązania spółki, ale pieniądze zostały ulokowane w zadłużonej firmie i nadziei na ich odzyskanie już nie było. Z kolei nadzieje na poprawę sytuacji tliły się jeszcze i zakład zajął się wdrażaniem systemu zarządzania jakością ISO. Po dwóch latach pracy certyfikat TUV-CERT został przyznany. Było to w lutym 1999 roku. W 1998 roku doszło w końcu, po długich przygotowaniach i negocjacjach, do podjęcia produkcji parkometrów, zatrudnienie przejściowo wzrosło do 800 osób. W związku z kolejną zwyżką notowań w 1999 roku pojawił się inwestor zewnętrzny. Jego dane nie były publikowane i dlatego nie będzie wymieniany. Podpisano list intencyjny i ustalono ramy działań w zakresie sprawowania zarządu i inwestycji. Tak doszło do drugiego prywatyzacyjnego rozdania. Kolejny pakiet dokumentów został przygotowany i przesłany właściwym organom państwa. Inwestor wycofał się jednak z dalszych działań i kolejna próba zakończyła się fiaskiem.

W związku z opisanym kolejnym krokiem wojewoda mazowiecki zlecił wykonanie analizy stanu finansów ZMP „Mera-Błonie". Analiza została wykonana w 2001 roku, ale zbliżały się kolejne wybory i sprawy zakładu, z jego kłopotami, musiały poczekać. Tymczasem sytuacja zakładu nie była zła, tylko po prostu tragiczna, nie było pieniędzy nawet na wypłaty dla pracowników. W atmosferze ogólnego przygnębienia, pod naciskiem załogi, zostało ogłoszone walne zgromadzenie akcjonariuszy Mery-Błonie Spółki Akcyjnej. Ludzie domagali się rozwiązania spółki i zwrotu zainwestowanych środków. Kwota ogółem była duża, ale zwykli pracownicy wpłacali tylko po kilkaset złotych. Nie mieli jednak pensji i nie mieli z czego żyć. Walne zgromadzenie miało jednak tylko charakter formalny. Pakiet kontrolny akcji miała kadra kierownicza, która nadal ratowała firmę, tak jak mogła. Wydarzenie to miało miejsce w dniu 23.04.2002 roku.

Trudno powiedzieć, czy przez przypadek, czy też nie, wojewoda mazowiecki zarządzeniem z dnia 18.04.2002 ustanowił w ZMP „Mera-Błonie" zarząd komisaryczny i w dniu 19 kwietnia odwołał dyrekcję zakładu [13].

Ogłoszenie upadłości

Zarządcą komisarycznym została osoba znająca ZMP „Mera-Błonie" (z racji pracy w zakładzie na początku lat dziewięćdziesiątych na stanowisku zastępcy dyrektora ds. handlowych). Formalnym zadaniem zarządcy był program naprawczy, ale nie wydaje się, by był to cel rzeczywisty.

Zakład nie potrzebował ani programu naprawczego, ani nawet pieniędzy, tylko stałego programu produkcji. Taki program mogło dać państwo jedną prostą administracyjną decyzją.

Nie tylko Warszawa potrzebowała parkometrów. Przydałyby się nawet

w takim miasteczku jak Błonie. Parkometrami można było obsadzić nie tylko Polskę, ale i Czechy ze Słowacją, Ukrainę i Białoruś, Litwę, Łotwę i Estonię oraz Rosję z Kazachstanem. W poprzednim okresie, dzięki wyrobionej dobrej marce wyrobów, minikomputery Mery-Błonie kupowały niemieckie browary, a drukarki wierszowe instalowane były w Murmańsku, Chabarowsku i we Władywostoku. Kiedy zaczęto usprawniać gospodarkę, to wykonywanie czegoś tak prostego, jak aparaty telefoniczne, trzeba było zlecać firmie polsko-włoskiej, a produkcję zszywek do zszywaczy ulokować w Chinach.

Wydaje się, że program naprawczy, z głównym postulatem wyprzedania tego, co się tylko da, to był program przygotowawczy do zarządzenia upadłości. Z wykonanego tzw. bilansu otwarcia zarządu komisarycznego wynikało, że wartość księgowa majątku to ok. 24 mln zł. Razem aktywa to nieco ponad 25 mln zł, w tym należności 1 mln zł. Po stronie pasywów figurowało 45 mln zł zobowiązań, z tempem narastania 1,5 mln zł miesięcznie. Przy podanych liczbach nie są potrzebne żadne analizy, żeby dojść do tego, że albo zakład otrzyma zadania (pracę), albo trzeba zakończyć mękę ogłoszeniem upadłości. Skoro na pierwsze wariant władze nie znalazły dotąd rozwiązania, to znaczy, że chodziło o upadłość. Tak też się stało.

Wniosek o ogłoszenie upadłości zarządca komisaryczny złożył w sądzie gospodarczym 10.03.2003.

Jednym z głównych haseł reformy gospodarczej było uzdrowienie gospodarki przez uwłaszczenie załóg i okazja nadarzyła się, skoro były prowadzone zabiegi o powierzenie przedsiębiorstwa spółce pracowniczej. Nie można mieć pretensji do ministra skarbu o to, że nie wydał wcześniej zgody.

Likwidacja przedsiębiorstwa na podstawie decyzji administracyjnej rodzi skutki prawne: długi likwidowanego podmiotu obciążają Skarb Państwa. Co innego upadłość. Jest decyzja sądu i syndyk upłynnia lub dzierżawi majątek. Wydawałoby się więc, że rozwiązanie istniało. Szczątkową produkcję ZMP „Mera-Błonie" można było przekazać spółce pracowniczej Mera-Błonie SA. Więcej, skoro spółka ta, czyli załoga, pożyczyła zakładowi pieniądze, to należało je zwrócić w czymkolwiek, tworząc podstawę do jej zadziałania [13].

<u>Fragmenty przywoływanej już pracy Zenona Reszki (str. 105)</u>

Czekała na „wykorzystanie" spółka pracownicza (...) powołana w 1996 roku dla celów prywatyzacji bezpośredniej. Spółka mogłaby wydzierżawić od syndyka (...) część produkcyjnego majątku. Niestety,(...) tak się nie stało. Przedsiębiorstwo (czyli zarządca komisaryczny), we współdziałaniu z organem założycielskim, Agencją Rozwoju Przemysłu i (...) prywatnym inwestorem, powołało Zakłady Mechatroniki „Mera-Błonie" Sp. z o.o. Przed ogłoszeniem upadłości (ale po złożeniu wniosku do sądu) zarządca komisaryczny zawarł z nową spółką umowy licencyjne przenoszące na rzecz spółki prawa

do produkcji podstawowych wyrobów wytwarzanych przez ZMP „Mera-Błonie", m.in. parkometrów, zamków centralnych i zestawów wskaźników do samochodów (...). W taki sposób, jeszcze przed upadłością (ZMP) (nowa) spółka została uprzywilejowana. Teraz nikt inny nie mógł już przejąć produkcji po Zakładzie.

Nieco wcześniej, 1 lutego 2003 minęła 50 rocznica utworzenia przedsiębiorstwa państwowego Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Mera-Błonie" (początkowo tylko „Błonie") w Błoniu.
Ze zrozumiałych względów uroczystości nie organizowano.

Przedsiębiorstwo walczące o przetrwanie

Mamy tutaj cztery różne zagadnienia. Pierwsze – to stan finansów zakładu. Drugie – starania zakładu o znalezienie nowej produkcji. Trzecie – działania zakładu w sprawach restrukturyzacyjnych i czwarte – zachowanie się administracji państwowej.

Co do stanu finansów od połowy 1991 roku, to cyfry podaje książka, ale komentarz jest niezbędny. Tego typu szoku finansowego i produkcyjnego nie przetrzyma żadna firma i w żadnym ustroju, jeśli nie otrzyma wsparcia. Nałożyły się bowiem dwie katastrofy: wielkie finansowe zadłużenie i całkowita utrata programu produkcji. Każda firma wyjdzie z największego długu, jeśli ma program produkcji i zbyt, ale nie jest w stanie nawet w ciągu dwóch lat znaleźć sobie zajęcia na rynku przepełnionym towarami. Do tego dochodzi się latami. Oddzielne zagadnienie to rodzaj możliwego wsparcia dla zakładu. Rząd nie jest od rozdawania pieniędzy, szczególnie wtedy, kiedy ich nie ma, lecz po pierwsze, należało uznać absolutne pierwszeństwo sektora państwowego w zamówieniach publicznych, i po drugie, wydać zakaz (administracyjny) zamawiania czegokolwiek z importu, co może być wytwarzane w kraju. Dlaczego tak? Dlatego, że każde uratowane przedsiębiorstwo, to uratowane stanowiska pracy i płacone podatki, których jest stale za mało. Banki zaczęły myśleć o bankomatach, ale doszło do importu tych urządzeń. Wymyślono kasy fiskalne. Nie było pracy? Wymyślono specjalne elektroniczne taksometry. Nie było pracy? Poczta potrzebowała aparatów publicznych. Nie było pracy? Zakład można było zatkać robotą związaną z parkometrami. Czy administracji państwowej nie były potrzebne drukarki? Gdyby zakład otrzymał zadania, to spłacałby długi przez 15 lat, ale w końcu by spłacił. Tak zmarnowano taki nieprawdopodobny potencjał przemysłowy.

Zagadnienie drugie to walka zakładu, a konkretnie dyrekcji, kadry kierowniczej i technicznej, o przetrwanie. W warunkach, jakie były, każda decyzja nacechowana była presją czasu i braku pieniędzy. Stąd szamotanina i zmienne koncepcje, co dwa dni nowe. Był tylko jeden czynnik, który obiektywnie pomagał. Zakład posiadał park maszynowy właściwy do produkcji, także krótkoseryj-

nej, i kadrę zdolną opracować każde urządzenie mechaniczno-elektroniczne, ale cyfrowe, jednym słowem z automatyki, dziedziny stosunkowo odpornej na import, z racji zróżnicowanych wymagań odbiorców. To dawało wielką siłę przebicia, której nie miały inne duże zakłady. Była więc mglista szansa. Z zestawienia faktów i porównania wydarzeń w innych przedsiębiorstwach wynika, że zrobiono więcej, niż można było osiągnąć. Więc ocena dyrekcji i ludzi ratujących firmę musi być celująca, ale i tutaj widać jak na dłoni związki. Dyrektorem fabryki nie był prawnik, ani ekonomista, ani socjolog, tylko inżynier, i do tego były główny konstruktor, i do tego elektronik informatyk, z wieloletnim doświadczeniem. Nie otaczał się doradcami, tylko sam wiedział, co należy robić. Był w zakładzie właściwy człowiek na właściwym miejscu, dobrał sobie na zastępcę podobnie myślącego, i były efekty, ale bez uzyskania wsparcia zewnętrznego za małe. Wyjście z kryzysu było w zasięgu ręki.

Temat trzeci to działania zakładu – dyrekcji i załogi – w sprawie restrukturyzacji długów i przekształceń. Jest to sprawa delikatna, ponieważ nie można zarzucać tonącemu, że pociął sobie rękę, chwytając się brzytwy. Koncepcja dyrekcji jest czytelna. Miała powstać nowa firma, niby załogi, a tak naprawdę kadry kierowniczej, która miała przejąć przedsiębiorstwo na zasadzie dzierżawy. W wizji tej chodziło o to, żeby zaangażować ludzi, ale z ominięciem absurdu, że rządzą wszyscy, i ze zgubieniem zadłużenia ZMP „Mera-Błonie".

Jak słusznie pisze Zenon Reszka [21] w swojej pracy, likwidacja przedsiębiorstwa poprzez administracyjną decyzję organu założycielskiego prowadziła do przeniesienia zobowiązań przedsiębiorstwa na Skarb Państwa. Nie wynika to wprost z przepisów, ale do procesów o odszkodowania mogło dochodzić. Przecież na taką koncepcję nie mogło być zgody. Natomiast w związku z wnioskiem przedsiębiorstwa, organ założycielski mógł natychmiast, nie czekając na pogorszenie sytuacji, ustanowić komisarza, z zadaniem natychmiastowego zgłoszenia do sądu wniosku o upadłość, z zachowaniem w firmie dyrektora w charakterze zastępcy komisarza, w celu pilnowania spraw produkcyjnych do zakończenia operacji. Tak można było zrobić, chociaż nowy podmiot prędzej czy później i tak popadłby w tarapaty finansowe. Wynikały one z nieuzasadnionej nadziei na to, że zebrane pieniądze wystarczą na marny początek. Niestety, były dziesięciokrotnie za małe. W fazie rozruchu, kiedy nie ma bieżących wpływów ze sprzedaży, którymi można manipulować, potrzebne są pieniądze na wszystko, choćby na płace na pierwsze trzy miesiące rozruchu. Przy średniej pensji brutto tylko 1.500 zł wychodzi kwota ponad 3 mln zł, gdy tymczasem kwota zebrana wynosiła 700.000 zł, bez nadziei na dopłaty. Istotą proponowanego rozwiązania papierowego (600 stron aktów notarialnych) było przerzucenie długu zakładu na barki Skarbu Państwa. Nie można winić Mery-Błonie że szukała wyjścia z matni i nie znalazła. Po co to wszystko? Wystarczyło dać zakładowi pracę i wystarczyło zezwolić na spłacanie długów, z pobieraniem podatków.

Tak wyglądała reforma w praktyce, w tysiącach wielkich zakładów w Polsce [13].

V. Przedsiębiorstwo i załoga

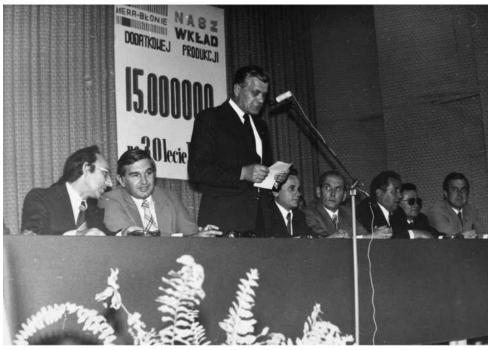
1953-2003



Życie społeczno-polityczne w Merze-Błonie



114. Obchody 20-lecia zakładu



115. 30-lecie



116. Dyrektor Pasek w czynie społecznym



117. Porządkowanie terenu



118. SIMP-owcy w drodze na MTP



119. Na MTP w Poznaniu

Struktura organizacyjna ZMP „Mera-Błonie”

Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Mera-Błonie” w Błoniu były zorganizowane w sposób standardowy. Standardowy znaczy także typowy, ale jednak przede wszystkim trzymający się pewnych norm, przemyślanych i sprawdzonych.

Polskie duże przedsiębiorstwo państwowe, ale w grupie dużych tylko średnie, zatrudniające od ok. 3000 do ok. 5000 pracowników, z reguły składało się albo z jednego skoncentrowanego zakładu wytwórczego (rozwiązanie z punktu widzenia zarządzania optymalne), albo zakładu wiodącego i wydziałów (zakładów) zamiejscowych. Wariant drugi był gorszy z punktu widzenia kierowania przedsiębiorstwem, ale lepszy z punktu widzenia ogólnospołecznego, ze względu na włączanie, w sposób pośredni, mniejszych miejscowości w sferę oddziaływań przemysłu kluczowego i wykorzystywanie lokalnych zasobów pracy.

Zakład wiodący w Błoniu

Struktura organizacyjna zakładu w Błoniu oparta była o podział na jednostki organizacyjne niższego rzędu według kryterium funkcjonalnego. Piony funkcjonalne zwykle były kierowane przez właściwego zastępcę dyrektora.

Dyrektorzy techniczni odpowiadali początkowo nie tylko za techniczne przygotowanie produkcji, ale i za remonty, ale po dojściu zakładów zamiejscowych wyodrębniony został oddzielny pion inwestycyjno-remontowy. Podobnie, nie od razu powoływani byli zastępcy dyrektora ds. produkcji, ale to niczego nie zmieniało, dlatego, że produkcję (pracę wydziałów) nadzorowali szefowie produkcji.

Najróżniejsze konfiguracje organizacyjne tworzyły natomiast komórki administracyjno-handlowe. W latach osiemdziesiątych ustanowiony został pion tytularnie ekonomiczny, który tworzyły działy sprzedaży krajowej i eksportu, ekonomiczny, transportu i administracji, wydawnictw z drukarnią oraz serwisu krajowego i zagranicznego.

Również różne losy dotyczyły zaopatrzenia. Pod koniec lat siedemdziesiątych wykształciła się służba zaopatrzeniowo-magazynowa, obejmująca zakupy towarów handlowych, kooperację (czyli zamawianie części lub zespołów na zamówienie) oraz gospodarkę magazynową.

Księgowość, z głównym księgowym, zrównanym w randze z zastępcą dyrektora, tworzyła pion samodzielny, jak wszędzie.

Podobnie jak w każdym przedsiębiorstwie, funkcjonował pion dyrektora naczelnego, który grupował komórki podporządkowane bezpośrednio dyrektorowi, chociaż o zmieniających się nazwach. Należały do nich m.in. kadry, zabezpieczenie zakładu, służba jakości i dział organizacyjny.

Z punktu widzenia formalnego, dyrektorowi podlegali także dyrektorzy zakładów zamiejscowych [13].

Zakłady zamiejscowe

Po uruchomieniu produkcji drukarek, na początku lat siedemdziesiątych utworzono dwa zakłady filialne, w Zambrowie i w Siedlcach. Do pierwszego przeniesiono produkcję termostatów samochodowych i później do ciągników Fergusona, w drugim uruchomiono produkcję tac młotków do drukarek wierszowych i później głowic do drukarek mozaikowych.

W 1985 roku rozpoczęły się zabiegi o przejęcie zakładu Unitra-Magmor w Gdańsku Oliwie. Nie są znane w Błoniu początki tego zakładu, poza tym, że w latach siedemdziesiątych zajmował się produkcją wag laboratoryjnych i że – mając w tym względzie pewne techniczne osiągnięcia – zaczął być spychany na boczne gospodarcze tory. Okoliczności te skłoniły MPM do oddania przedsiębiorstwa do zjednoczenia Unitra-Dom, które wzmocniło zakład kadrą z innych przedsiębiorstw i powierzyło produkcję magnetofonów, przeniesioną z innych zakładów. Operacja się udała, ale nie zmieniła tego, że zakład, działający już pod nową nazwą, był dalej zbyt słaby pod względem kadrowym i finansowym, by samodzielnie prowadzić szerzej zakrojoną politykę rozwojową. Stąd kolejny krok, włączenie przedsiębiorstwa w strukturę organizacyjną ZMP „Mera-Błonie" w celu przejęcia montażu mechanizmów drukarek mozaikowych i produkcji detali, szczególnie z tworzyw sztucznych.

Jeśli chodzi o zatrudnienie, to zakład wiodący w Błoniu już od początku lat sześćdziesiątych liczył 2.300-2.500 osób, zakład w Siedlcach, powołany do życia w 1972, 500-600 osób, a zakład w Zambrowie, powstały w tym samym czasie, ok. 400 pracowników. Zakład w Gdańsku w chwili przejmowania zatrudniał ok. 600 osób (wcześniej liczył ponad 1000), ale doszedł szybko do poziomu ok. 800 osób.

Tak więc do ok. 1972 roku łączne zatrudnienie w ZMP „Mera-Błonie" wynosiło 2.300-2.500 osób, później, aż do ok. 1986 roku ok. 3.300 osób, a w latach 1987-1990 do ok. 4.200 osób, z uwagą, że od 1988 zakład w Siedlcach formalnie stanowił jednostkę samodzielną, ale z udziałami Mery-Błonie.



120. Siatkarze z Zambrowa i z Błonia po meczu

W połowie 1991 roku zatrudnienie w przedsiębiorstwie ogółem spadło do ok. 650 osób, w tym w zakładzie w Błoniu do ok. 500.

Zakłady zamiejscowe działały według zasad ograniczonego wewnętrznego rozrachunku [13].

Techniczne przygotowanie produkcji

Techniczne przygotowanie produkcji (tpp.) obejmuje sferę konstrukcyjnego przygotowania oraz technologicznego przygotowania [13] i jest tym bardziej złożone i kosztowne, im produkt końcowy jest większy i bardziej rozbudowany oraz im większa jest skala produkcji. Zwykle podaje się dwa skrajne przypadki: budowę jednego wielkiego statku pełnomorskiego i w pełni zautomatyzowaną linię do produkcji czegoś pozornie tak prostego, jak płyta paździerzowa. W pierwszym przypadku wiodącą rolę mają konstruktorzy statku, co nie znaczy, że budowa obędzie się bez technologów. W drugim roli konstruktora płyty prawie nie widać, za to cały ciężar spoczywa na technologicznym przygotowaniu produkcji, zwykle związanym z poważnymi nakładami inwestycyjnymi (linia produkcyjna jest jak statek).

Jeśli chodzi o drukarki i komputery, to przy skali produkcji Mery-Błonie większy ciężar spoczywał na konstrukcyjnym przygotowaniu wyrobów, natomiast w zakresie technologii, na opanowywaniu nieznanych dotąd metod wytwarzania. Specyfika polskich zakładów przemysłu kluczowego (tak samo, jak w innych państwach RWPG) polegała natomiast na tym, że z reguły każdy zakład wykonywał narzędzia specjalne we własnym zakresie.

Skala produkcji zakładu nie była mała w stosunku do innych producentów, tylko z punktu widzenia sensu automatyzowania produkcji, szczególnie montażu. Na przykład w zakresie drukarek wierszowych, z produkcją 1.200 szt. rocznie, Mera-Błonie na pewno mieściła się w pierwszej dziesiątce największych producentów na świecie! Rzecz jednak tkwiła w owej liczbie 1.200.

Także produkcja pierwszych drukarek mozaikowych nie była taka mała, ale był to już okres rozwijania produkcji elektronicznej na Dalekim Wschodzie i Mera-Błonie w rankingu światowym mieściła się być może w pierwszej setce.

Kiedy nadeszły czasy drukarek mozaikowych małogabarytowych, zakład nie był opóźniony w zakresie konstrukcji wyrobów (stale utrzymywany był dystans 5-10 lat od najlepszych), ale w zakresie skali produkcji. Mianowicie, ok. 1985 roku liczyli się tylko producenci ze sprzedażą najmniej 200.000 rocznie jednego typu, a od ok. 1990 roku najmniej 0,5 mln szt. drukarek rocznie. Tymczasem poziom technologicznego przygotowania produkcji zależy od skali przedsięwzięcia. Zakład nie musiał się trzymać grona najlepszych. Wystarczyło, że doszedłby do zdolności 0,3 mln drukarek rocznie. Wymagało to jednak decyzji rozwojowych, wykraczających poza możliwości średniego przedsiębiorstwa, i zamknięcia rynku wewnętrznego dla produkcji obcej. Jedna i druga decyzja leżała w rękach państwa i mogła być podjęta. Co zrobiło państwo? Otworzyło granice i oświadczyło, że czeka na wyniki działania niewidzialnej ręki rynku.

Warto jeszcze wrócić do tematu OBRUI. Powołaniu Ośrodka towarzyszyły omówione wcześniej cele i nadzieje, ale z punktu widzenia sprawności zarządzania przedsiębiorstwem był to ruch pozorny. Ośrodek ten realizował zadania należące do technicznego przygotowania produkcji, ale pod innym szyldem.

Wydzielenie prac rozwojowych sprzyjało rzeczywiście skupieniu na zadaniach perspektywicznych. Uboczne skutki tego pociągnięcia, to dzielenie załogi na lepszych i gorszych i rozrost biurokracji [13].

O wydziałach produkcyjnych

Pierwszą wszechstronnie rozwiniętą strukturę wydziałów produkcyjnych zakład osiągnął w okresie produkcji zegarków naręcznych, która wymusiła opanowanie nowych procesów technologicznych. W tym okresie powstały nowe wydziały z nowymi technologiami. W kolejnych okresach rozwoju zakładu zmiany profilu produkcji wymuszały wdrożenia kolejnych nowych procesów technologicznych, które za wyjątkiem odlewnictwa części z metali pozwalały na wykonawstwo większości części i montaż gotowych wyrobów we własnym zakresie.

Wszystkie wydziały produkcyjne w swojej strukturze organizacyjnej miały rozdzielnie robót, wypożyczalnie narzędzi, wydziałowe kontrole techniczne.

Z uwagi na reżimy produkcji dla wojska, praktycznie od początków produkcji seryjnej w zakładzie działał system sterowania jakością i technicznego przygotowania produkcji bardzo zbliżony do obecnych systemów ISO. Szczególnie w zakresie obiegu dokumentacji konstrukcyjnej i technologicznej oraz w zakresie gospodarki narzędziowej i nadzoru nad całością oprzyrządowania kontrolno-pomiarowego można powiedzieć, że instrukcje postępowania spełniały dzisiejsze normy ISO. Działanie tego systemu już wtedy ułatwiło uruchomienie produkcji skomplikowanych mechanizmów drukarek i osiągnięcie poziomu jakości umożliwiającego ich eksport.

Wydział Obróbki Mechanicznej P-1

Na wydziale obróbki mechanicznej był zlokalizowany park maszynowy do obróbki skrawaniem w następujących specjalnościach:

- toczenie na tokarkach uniwersalnych i rewolwerowych, maks. średnica 30 mm
- toczenie na automatach krzywkowych, maks. średnica 16 mm
- frezowanie na frezarkach uniwersalnych i NC
- frezowanie, wiercenie, rozwiercanie na centrach obróbczych CNC części o maks. wymiarach: dł. 1100 x gł. 600 x wys. 800 mm
- frezowanie obwiedniowe i podziałowe cylindrycznych kół zębatych i zębników profilu zegarowego o drobnych modułach
- polerowanie zębników o profilu zegarowym

- frezowanie obwiedniowe i podziałowe cylindrycznych kół zębatych o modułach do 8 mm i maks. średnicy do 250 mm o profilu ewolwentowym
- wiercenie na wiertarkach uniwersalnych
- szlifowanie na płasko i kształtowe
- szlifowanie wałków o średnicy do 150 mm
- szlifowanie bezkłowe wałków o średnicy od 2 do 30 mm i długości do 3000 mm.

Do lat siedemdziesiątych na Wydziale Obróbki Mechanicznej były wykrawane i tłoczone części z blach na prasach mimośrodowych i hydraulicznych. Z chwilą powstania oddzielnego Wydziału Obróbki Blacharskiej i Lakierniczej (P-4) wymienione operacje przeniesiono na ten wydział.

Przez cały okres istnienia zakładu Wydział Obróbki Mechanicznej był największym wydziałem produkcyjnym o największym zatrudnieniu.

Wydział Obróbki Części Zegarka P-3

Ten wydział istniał w latach sześćdziesiątych, w okresie produkcji zegarków naręcznych oraz przystawek balansowych.

Na wydziale produkowano elementy przekładni zegarowych (koła zębate, zębniki), wykonując: wykrawanie półfabrykatów kół zębatych, frezowanie obwiedniowe i podziałowe oraz szlifowanie i polerowanie zębów kół i zębników, wykrawanie i frezowanie mostków przekładni, osadzanie kamieni łożyskowych z rubinu syntetycznego oraz wykonywanie szeregu innych operacji na precyzyjnych częściach o małych gabarytach. Po zlikwidowaniu produkcji zegarków wydział został włączony w strukturę Wydziału Obróbki Mechanicznej P-1.

Wydział Blacharni i Lakierni P-4

Wydział powstał w okresie podjęcia produkcji drukarek wierszowych, których konstrukcja zawierała dużo wykrawanych i tłoczonych elementów z blachy (pokrywy, osłony obudów, chassis) oraz z elementów profilowych (szkielety korpusów).

Elementy obudów w większości były następnie lakierowane na linii lakierniczej wydziału.

Wydział Blacharni i Lakierni stanowił łącznie z Wydziałem Obróbki Mechanicznej trzon produkcyjny zakładu do końca jego istnienia.

Na wydziale odbywały się następujące procesy technologiczne:

- tłocznictwo, wykrawanie, krępowanie części z blachy na prasach uniwersalnych mimośrodowych i hydraulicznych (nacisk od 16 do 305 T)
- wykrawanie części z blachy o grubości do 3 mm na prasach CNC – maks. format arkuszy 1250 x 2500 mm

- wykrawanie laserowe – grubość cięcia do 10 mm dla stali konstrukcyjnej i do 6 mm dla stali nierdzewnej, obszar cięcia 1000x1250 mm
- zaginanie na krawędziarkach CNC – długość zaginania do 2500 mm, nacisk do 35 T
- spawanie w osłonie CO_2 i argonu elektrodą topliwą i nietopliwą stali i aluminium
- zgrzewanie oporowe
- lutowanie indukcyjne lutowiem twardym
- lakierowanie proszkowe elektrostatyczne – maksymalne wymiary części: dł. 2900 x szer. 700 x wys. 1200 mm
- lakierownie farbami płynnymi
- nanoszenie napisów i grafiki metodą sitodruku i tamponowania
- wykonawstwo detali i zespołów (obudowy, szafy, regały itp.) z zastosowaniem wymienionych technologii.

Wydział Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych P-6

W latach siedemdziesiątych wydział istniał jako samodzielna struktura organizacyjna. W późniejszym okresie był włączony w strukturę Wydziału Narzędziowni.

Przez cały okres na wydziale wykonywano części z tworzyw termoplastycznych. Było to wykonawstwo wyprasek, głównie z ABS, poliwęglanów (PC), poliacetali (POM), poliamidów (PA), polimetakrylanów (PMMA) przez formowanie wtryskowe (do 1 kg).

Skomplikowane formy do wyprasek były dziełem konstruktorów z Wydziału Narzędziowni, która wykonywała te formy. Park wtryskarek do tworzyw termoplastycznych pozwalał na wykonywanie wyprasek o masie do 1 kg.

Wydział Produkcji Obwodów Drukowanych P-5

Wydział powstał w okresie podjęcia produkcji drukarek i wytwarzał obwody drukowane jedno- i dwuwarstwowe, w skali produkcji średnioseryjnej.

Do produkcji wielkoseryjnej obwody drukowane były kupowane u kooperantów.

Na wydziale miało miejsce:

- wykonawstwo obwodów drukowanych jedno- i dwustronnych (również w technologii HAL)
- wykonawstwo obwodów elastycznych
- nanoszenie nadruków na obwodach drukowanych
- testowanie obwodów drukowanych (testowanie połączeń, test lutowności) stosowanych w technologii montażu przewlekanego i powierzchniowego (SMT).

Wydział Obróbki Galwanicznej i Chemicznej P-3

Wydział powstał w okresie produkcji części do zegarka naręcznego. Oprócz klasycznych technologii dla obróbki galwanicznej i chemicznej, stosowanych przy produkcji części mechanizmów precyzyjnych (chromowanie, niklowanie, cynkowanie, miedziowanie, odtłuszczanie, pasywacja itp.), w okresie produkcji części do zegarków i przystawek balansowych, części tarczy telefonicznej, mechanizmów rejestratorów opanowano m.in. technologię złocenia, srebrzenia, cynowania, kadmowania, anodowania barwnego i twardego stopów aluminium. W okresie produkcji części mechanizmów drukarek stosowano rzadką technologię niklowania chemicznego (oprócz odporności na korozję niklowane w ten sposób części uzyskiwały wysoką twardość powierzchni), technologię trawienia anodowego znaków na tulei drukującej ze stali kwasoodpornej i inne. W późniejszym okresie, po zaprzestaniu produkcji drukarek, wykonywano elementy w następujących technologiach:

- cynkowanie zawieszkowe, niklowanie galwaniczne i chemiczne, chromowanie, cynowanie
- anodowanie aluminium
- czernienie.

Wydział Montażu P-2

Wydział powstał w okresie produkcji zegarka naręcznego. Do tego celu wybudowano dwukondygnacyjny budynek, w którym zlokalizowano linie montażowe zegarków i Stację Prób i Kontroli Zegarków, linie montażu przystawek balansowych i tarcz telefonicznych. Po zaprzestaniu produkcji zegarków na liniach montażowych montowano czytniki i perforatory taśmy, a w budynku zlokalizowano montaż serii prototypowych, wykonywanych przez Zakład Doświadczalny. Po wybudowaniu nowej hali montażu o powierzchni około 12.000 m^2 dla drukarek wierszowych i mozaikowych oraz systemów minikomputerowych, budynek sprzedano.

Montaż większości urządzeń odbywał się na wzorowo zorganizowanych technologicznie liniach montażowych. Po zaprzestaniu produkcji drukarek na liniach montowano uliczne automaty telefoniczne, zestawy wskaźników do samochodów Polonez, Żuk, Lublin, zamki blokady drzwi samochodowych, kasy i drukarki fiskalne, parkometry. Stosowano szereg zautomatyzowanych procesów montażowych z zastosowaniem lutowania pakietów elektroniki na fali stojącej, półautomatów do montażu powierzchniowego, wkrętaków elektrycznych i pneumatycznych do montażu mechanicznego itp.

W ostatnim okresie działalności zakładu, tj. w okresie 1990-2003, na wydziale montażu stosowano następujące procesy technologiczne:

- montaż urządzeń elektronicznych i elektromechanicznych

- montaż pakietów elektronicznych w technologii montażu powierzchniowego SMT, przewlekanej i mieszanej
- montaż wiązek przewodów
- dla modułów elektronicznych, narażonych na pracę w warunkach podwyższonej wilgotności powietrza, stosowano technologię zabezpieczeń specjalnymi lakierami

Wydział montażu dysponował linią do montażu w technologii SMT z automatem montażowym i piecem tunelowym, linią potokową do montażu przewlekanego z dwufalowym automatem lutującym, linią montażową wyposażoną we wkrętaki pneumatyczne i w kompletne wyposażenie do montażu elektronicznego, półautomatami do zaciskania końcówek na przewodach, testerem do kontroli siły zaciskania, automatem do cięcia przewodów i odizolowania końcówek.

Zakłady zamiejscowe stosowały pochodne technologie, stosowne do zlecanych tam zadań produkcyjnych.

Zakładowa informatyka

Jednym z największych osiągnięć Mery-Błonie było skomputeryzowanie zakładu, na 15 lat przed innymi w Polsce i w czasach, kiedy komputerów nie miały wielkie instytucje i firmy na zachodzie. Trudno zresztą, żeby jeden z pierwszych producentów minikomputerów w Europie nie miał ich u siebie.

Zakładowy Ośrodek Elektronicznego Przetwarzania Danych powstał w 1969 roku, a jego pierwszym kierownikiem i organizatorem był mgr Marek Bielobradek.

Wspomnienia mgr. Marka Bielobradka

W 1969 roku zakład przystąpił do tworzenia pierwszych systemów informatycznych, obejmujących gospodarkę materiałową i techniczne przygotowanie produkcji, oraz do kompletowania sprzętu technicznego. Zakupiono wtedy pierwsze dziurkarki i sprawdzarki kart perforowanych Semtron. Pierwsze przetwarzania danych dokonywane jednak były w Zakładach Wytwórczych Przyrządów Pomiarowych „Era" w Warszawie na komputerach Odra 1304.

W 1972 roku uruchomiono Ośrodek EPD wyposażony w maszynę cyfrową ICL 1903 w konfiguracji taśmowo-dyskowej wraz z instalacją 16 zdalnych monitorów, pracujących w czasie rzeczywistym, obsługujących gospodarkę materiałową i techniczne przygotowanie produkcji.

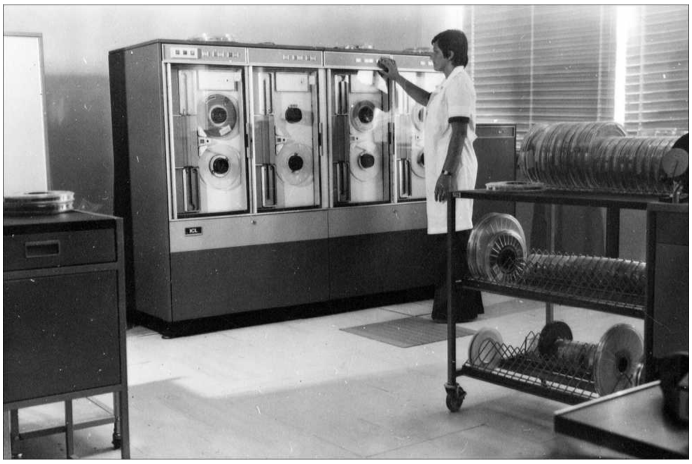
W 1977 roku zainstalowano komputer Odra 1305, z dalszą rozbudową pamięci dyskowych i sieci dziesiątków zdalnych terminali monitorowych, które zostały zainstalowane w biurze technologicznym, w zaopatrzeniu, w księgowości i na wszystkich wydziałach produkcyjnych. Według opinii Elwro była to w tamtym czasie największa konfiguracja systemowa w Polsce na

jednostce centralnej 1305. Pod koniec lat siedemdziesiątych OEPD zatrudniał kilkudziesięciu informatyków – inżynierów i serwisantów. Inny element wyróżniający nasz OEPD, to wykorzystywanie systemów informatycznych do testowania gotowych wyrobów (drukarek) i w różnych pracach badawczo-rozwojowych.

W 1980 roku kupiliśmy kolejny komputer z serii JS EMC RIAD 32, który został wykorzystany do testowania minikomputerów Mera 100, Mera 200, Mera 1040, Mera 2500 oraz drukarek wierszowych produkowanych dla Jednolitego Systemu EMC, a także prac konstrukcyjnych. Było to jednak trzydzieści kilka lat temu i OEPD przetwarzał standardowe dokumenty księgowe i magazynowe na nośniki papierowe, którymi były karty perforowane. Tak więc informatyzowanie przedsiębiorstwa związane było z nieprawdopodobnymi kosztami.

Mgr Marek Bielobradek był kierownikiem Ośrodka EPD do 1981 roku. Po reorganizacji kierownikiem ośrodka został inż. Lucjan Świętczak, po nim jego pracami kierowali inż. Edward Jakubczak i mgr inż. Mirosław Tekieniewski.

W latach 1978-1980 był skomputeryzowany już cały zakład w Błoniu, a terminale monitorowe pracowały prawie w każdym biurze, od kadr po magazyny.



121. W Ośrodku Elektronicznego Przetwarzania Danych (OEPD)

Wspomnienia mgr. inż. Kazimierza Tuzimskiego

Dalsze losy zakładowej informatyki wyglądały następująco. W 1979 roku utworzono stanowisko głównego informatyka, którym zostałem, a moim zastępcą został mgr Bielobradek, dalej kierujący OEPD.

Nowa komórka, albo raczej służba, otrzymała zadanie informatyzowania całego przedsiębiorstwa, także zakładów zamiejscowych. Podlegały mi tworzone, albo raczej rozwijane jednostki: (1) OEPD, (2) Dział Oprogramowania Komputerów, z kierownikiem inż. L. Świętczakiem, z zadaniem opracowywania i wdrażania oprogramowania systemowego i użytkowego dla Odry 1305 i RIAD 32, (3) Dział Oprogramowania Minikomputerów, z kierownikiem działu mgr. inż. Stanisławem Fijałkowskim, z zadaniem opracowywania

oprogramowania systemowego dla nowych minikomputerów Mera 100 i Mera 200, oraz (4) Sekcja Serwisu Technicznego Komputerów, z kierownikiem mgr. inż. Gabrielem Kosińskim. Komórka ta zajmowała się utrzymaniem w ruchu wszystkich komputerów i minikomputerów oraz urządzeń peryferyjnych stanowiących wyposażenie OEPD, tj. komputerów Odra 1305, ICL 1903, JS EMC-RIAD 32, minikomputerów Mera 100, Mera 200, Mera 1040, Mera 2500 oraz ich serwisem, a także testowaniem drukarek i urządzeń peryferyjnych produkowanych w Merze-Błonie.

13 maja 1982 miał miejsce 15-minutowy protest pracowników, stanowiący poparcie dla NSZZ „Solidarność" i sprzeciw wobec stanu wojennego. Otrzymałem polecenie wskazania organizatorów tej manifestacji i skończyło się tym, że zostałem zwolniony dyscyplinarnie z pracy.

O gospodarce narzędziowej

Służba Gospodarki Narzędziowej Mery-Błonie składała się z dwóch zasadniczych pionów wynikających z funkcjonalnego podziału zadań, warunkującego zapewnienie ciągłej gotowości obsługi wydziałów produkcji podstawowej i pomocniczej w potrzebne narzędzia. Były to Wydział Narzędziowni oraz Oddział Napraw i Eksploatacji. Poza tym w strukturze gospodarki narzędziowej były sekcje planowania, opracowań technologicznych oraz kontroli jakości [22].

Zadaniem podstawowym Wydziału Narzędziowni była produkcja nowego oprzyrządowania specjalnego, w pełnym asortymencie przewidzianym przez Dział Głównego Technologa.

Do zadań Oddziału Napraw i Eksploatacji należało:

- zamawianie wtórników oprzyrządowania specjalnego,
- zakup narzędzi handlowych,
- magazynowanie i wypożyczanie oprzyrządowania
- regeneracja i ostrzenie.

Poza podstawową służbą Gospodarki Narzędziowej istniały sekcje narzędziowe w oddziałach zamiejscowych zakładu, tj. w Zambrowie i Siedlcach. Działalność tych sekcji była nastawiona głównie na regenerację oprzyrządowania używanego w danym oddziale oraz produkcję prostych pomocy warsztatowych.

W latach siedemdziesiątych Dział Gospodarki Narzędziowej zatrudniał 210 pracowników fizycznych i 30 umysłowych. Ze względu na dużą różnorodność wyrobów produkowanych w zakładzie, wykonywano wiele specjalnych narzędzi, jak na przykład:

- wiertła działowe od średnicy 0,25 mm,
- gwintowniki i narzynki od średnicy 0,3 mm,
- frezy krążkowe i ślimakowe od modułu 0,125 mm, zarówno ze stali szybkotnącej, jak i z węglików spiekanych,
- tulejki zaciskowe od średnicy 0,3 mm.

Do wykonania wymienionych narzędzi wydział posiadał specjalne i precyzyjne obrabiarki, jak na przykład:

1. szlifierko-zataczarkę do frezów ze spieków wraz z oryginalnym i niestosowanym w kraju urządzeniem do wykonywania narzędzia szlifującego profil frezów z miedzi i następnie uzbrojonego proszkiem diamentowym,
2. zataczarki do frezów firmy Safag,
3. szlifierki do wałków firmy Mitsui-Seiki, uzbrojone w urządzenie własnej konstrukcji do bezkołowego szlifowania wałków, poczynając od średnicy 0,1 mm,
4. tokarki zegarmistrzowskie adaptowane do wykonywania gwintowników w zakresie średnic od 0,3-1 mm,
5. szlifierki do małych otworów w spiekach firmy Overbeck typu Zetto-30,
6. precyzyjne ostrzałki narzędziowe firmy Jungner oraz uniwersalną szlifierkę firmy Tripet typów MUS-100 i MUR-100.

W zakresie produkcji tłoczników wydział był wyspecjalizowany w wykonywaniu precyzyjnych wykrojników i kalibrowników. Specjalizacja ta została opanowana w trakcie kilkunastoletniej produkcji mechanizmów zegarowych. Wydział posiadał oryginalną technologię wykonywania skomplikowanych stempli kształtowych metodą frezowania ręcznego na przystosowanej do tej operacji tokarce.

Jako jedyny w Polsce, zakład produkował wałeczki miernicze w zakresie średnic od 0,3 mm do 16 mm, stopniowane do 5 mm co 0,01 mm, w zakresie od 5-10 mm co 0,2 mm i powyżej 10 mm co 0,05 mm.

W zakresie produkcji przyrządów obróbczych największym osiągnięciem wydziału było wykonanie przyrządu do wytaczania otworów w korpusie drukarki wierszowej 666/V3. Gabaryty detalu obrobionego wynosiły 1000 x 1000 x 800 mm i na tych długościach była wymagana współosiowość otworów do 0,02 mm, przy tolerancjach otworów wytaczanych od 0,002 do 0,005 mm.

Ze względu na dynamiczny wzrost produkcji w Merze-Błonie, pełne zaopatrzenie w oprzyrządowanie produkcji podstawowej i pomocniczej mogło być realizowane tylko drogą postępu technicznego i organizacyjnego. Podyktowane to było dużymi trudnościami przy naborze wykwalifikowanej kadry narzędziowej.

Do ciekawszych zadań produkcyjnych należało:

- opanowanie szlifowania matryc na szlifierko-wiertarce koordynacyjnej firmy Deckel,
- opanowanie technologii zalewania żywicami epoksydowymi stempli w płytach prowadzących wykrojników,
- uruchomienie półautomatu do ostrzenia pił tarczowych,
- zabezpieczanie narzędzi skrawających tworzywami termoplastycznymi w celu wyeliminowania uszkodzeń ostrzy w trakcie transportowania i magazynowania,

- opanowanie technologii wykonania narzynek w wersji docieranej oraz ich ostrzenie, umożliwiające uzyskanie dowolnego kąta natarcia w zależności od gatunku materiału obrabianego,
- chromowanie dyfuzyjne roboczych części narzędzi.

W tym okresie wydział otrzymał wysoko wydajne elektrodrążarki iskrowe sterowane numerycznie, szwajcarskiej firmy Charmilles (elektrodowe i drutowe) oraz frezarkę CNC firmy Fehlmann, na której wytwarzano m.in. precyzyjne elektrody kształtowe do tych drążarek. Pozwoliło to na całkowitą zmianę technologii wykonywania przyrządów tłocznych oraz wkładek formujących do form wtryskowych.

W kolejnych latach wprowadzono technologię płomieniowego nanoszenia napawania węglików wolframu na części robocze narzędzi skrawających.

Wydział Narzędziowni przez cały okres swojego istnienia wytwarzał duży asortyment tłoczników, form do przetwórstwa tworzyw sztucznych i innych narzędzi specjalnych. Wszystkie wytwarzane narzędzia, przed przekazaniem do produkcji, podlegały kontroli w Izbie Pomiarów Długości i Kąta, zlokalizowanej przy wydziale, lecz podległej Działowi Kontroli Technicznej.

Kontrola jakości

Wśród głównych problemów rozwiązywanych przez Merę-Błonie w całym okresie istnienia zakładu poczesne miejsce zajmowały sprawy jakości produkcji. Wprowadzenie do produkcji nowych asortymentów, wyrobów o wysokim stopniu skomplikowania technicznego, wymagających stosowania różnorodnych technologii, materiałów, oprzyrządowania, stawiało w ostrej formie problemy jakości uzyskiwanej zarówno w poszczególnych operacjach technologicznych, jak też w wyrobach gotowych. Istotną sprawą z punktu widzenia jakości jest dążenie do zapewnienia stabilnych warunków utrzymywania osiągniętego już dobrego poziomu jakości przez cały okres produkowania określonego wyrobu [23].

W okresie podjęcia produkcji urządzeń peryferyjnych utworzono nowe komórki, takie jak Biuro Sterowania Jakością i Kontrolę Inspekcyjną, określono zadania i odpowiedzialność Centralnego Laboratorium Jakości w sferze przedprodukcyjnej oraz w zakresie utrzymania prawidłowego stanu metrologii, rozszerzono zakres działania pozostałych komórek, m.in. o takie sprawy, jak nadzór jakościowy nad całą gospodarką magazynową, warunkami składowania i ekspedycji wyrobów gotowych itp. Z dawnej Kontroli Technicznej wyodrębniono kontrole międzyoperacyjne, podporządkowując je poszczególnym wydziałom produkcyjnym.

W latach siedemdziesiątych w Dziale Kontroli Jakości pracowało ok. 100 pracowników, w tym 7 inżynierów i 45 techników. Ponadto w kontrolach międzyoperacyjnych (łącznie z oddziałami zamiejscowymi w Siedlcach i Zambro-

wie) oraz w Ośrodku Badawczo-Rozwojowym Urządzeń Informatyki pracowało 90 osób. Kilka pracowników posiadało uprawnienia rzeczoznawców jakości.

Praca poszczególnych komórek kontroli jakości koncentrowała się na następującej problematyce:

Centralne Laboratorium Jakości składało się z trzech sekcji.

1) Sekcja Badań Wyrobów i Pomiarów Elektrycznych realizowała badania typu wyrobów produkcji seryjnej (sfera produkcyjna), badania modeli, prototypów i serii informacyjnych (sfera przedprodukcyjna), prowadzenie gospodarki metrologicznej w zakresie elektrycznym i elektronicznym (legalizacja wzorców i okresowe sprawdzanie przyrządów użytkowych), prowadzenie badań zleconych przez inne służby zakładu, działy Głównego Konstruktora i Głównego Technologa. Sekcja dysponowała bogatym asortymentem urządzeń specjalistycznych umożliwiających badania niemal w pełnym zakresie wymagań norm i warunków technicznych. Na podkreślenie zasługuje fakt, iż sprawdzarki do urządzeń peryferyjnych m.c. – bardzo funkcjonalne i o wysokiej niezawodności – były konstrukcji i produkcji własnej. Badania technoklimatyczne wyrobów o dużych gabarytach wykonywano w Ośrodku Badawczo-Rozwojowym Urządzeń Informatyki przy Zakładach Wytwórczych Przyrządów Pomiarowych „Era" w Warszawie, który dysponował odpowiednią komorą klimatyczną. W latach osiemdziesiątych Mera-Błonie dysponowała już własnymi komorami klimatycznymi. Niektóre badania specjalistyczne, wymagające kosztownej aparatury, wykonywały placówki naukowo-badawcze w Warszawie. Sekcja współpracowała z takimi placówkami, jak Wojskowa Akademia Techniczna, Politechnika Warszawska, Instytut Podstawowych Problemów Techniki PAN, Instytut Cybernetycznych Systemów PAN, Instytut Technologii Elektronowej i wielu innymi.

2) Sekcja Pomiarów Długości i Kąta

Ta sekcja Centralnego Laboratorium Jakości, zwana tradycyjnie izbą pomiarów, spełniała w zakładzie bardzo istotną rolę w zakresie metrologii mechanicznej. Tutaj skupiony był sprzęt pomiarowy w bardzo szerokim asortymencie, o wysokiej dokładności i funkcjonalności, umożliwiający prowadzenie niemal wszystkich rodzajów prac pomiarowych.

Sekcja wykonywała m.in. następujące czynności:

- opracowywanie oraz realizację harmonogramów okresowego sprawdzania narzędzi pomiarowych i sprawdzianów,
- okresowe sprawdzanie i legalizację płytek wzorowych i wałeczków mierniczych,
- odbiory jakościowe oprzyrządowania, sprawdzianów i innego sprzętu pomiarowego, zarówno kupionego, jak i produkcji własnej,
- sprawdzanie i odbiór jakościowy obrabiarek po remoncie,
- wykonywanie pomiarów zlecanych przez inne komórki zakładu.

Sekcja sprawowała nadzór nad prawidłowością użytkowania sprzętu mierniczego, prowadziła kartoteki tego sprzętu, inicjowała usprawnienia organiza-

cyjne, mające na celu zapewnienie w sposób ciągły należytej dokładności urządzeń, którymi na co dzień posługiwali się pracownicy wydziałów obróbki mechanicznej. Sekcja ta cieszyła się w zakładzie zasłużonym uznaniem, ściśle współpracowała z Działem Gospodarki Narzędziowej, Działem Głównego Technologa i innymi działami. Zatrudniała wielu fachowców z długoletnią praktyką i dysponowała dobrym sprzętem.

Należy zaznaczyć, że zakładowa Izba Pomiarów uzyskała uprawnienia Centralnego Urzędu Miar i Wag do samodzielnej legalizacji narzędzi pomiarowych w dziedzinie pomiarów długości i kąta.



122. W zakładowej Izbie Pomiarów

3) <u>Sekcja Chemiczno-Metalograficzna</u>

Obróbka chemiczna i cieplna różnych detali i podzespołów zajmowała ważne miejsce w procesach produkcyjnych. Nad jakością w tym zakresie czuwała sekcja chemiczno-metalograficzna, która prowadziła poza tym legalizację wzorców wielkości chemicznych, ciśnienia, siły itp. oraz zajmowała się okresowym sprawdzaniem przyrządów użytkowych.

Zakres pracy tej sekcji był następujący:

- analiza kąpieli galwanicznych i pomocniczych wg ustalonych planów,
- analiza chemiczna stali i różnych stopów kolorowych,
- badania własności pokryć galwanicznych i lakierniczych,
- badania własności mechanicznych stali i stopów kolorowych,
- oznaczanie grubości pokryć ochronnych metodą szlifów metalograficznych,
- badania metalograficzne materiałów i wyrobów,
- okresowe sprawdzanie twardościomierzy, maszyn wytrzymałościowych, dynamometrów, manometrów, termometrów – dla całego zakładu,

- udział w pracach działów Głównego Technologa i Głównego Konstruktora w opracowywaniu parametrów obróbki cieplnej i pokryć galwanicznych.

Podstawowym celem, do którego zmierzały prace tej sekcji, wraz z innymi zainteresowanymi działami, było uzyskiwanie dobrego stanu powierzchni detali oraz dobrych własności mechanicznych w procesach obróbki galwanicznej i cieplnej.

Kontrola Jakości Produkcji była największą jednostką organizacyjną Działu Kontroli Jakości i obejmowała swym działaniem sferę produkcyjną przedsiębiorstwa, tj. dostawy materiałowe, procesy wytwórcze (kontrola metodami inspekcyjnymi) i wyroby gotowe.

Kontrola Jakości Dostaw – jej głównym zadaniem było zapewnienie dobrych pod względem jakości dostaw materiałów i części kooperacyjnych dla produkcji; poza tym sprawowała nadzór w sensie jakościowym nad gospodarką magazynową. Ważną cechą pracy tej komórki było szybkie reagowanie na złą jakość dostaw, poprzez wyczerpujące informowanie dostawców o stwierdzonych wadach oraz podejmowanie działań zapobiegawczych.

Kontrola Inspekcyjna zgodnie ze swym zakresem zadań przeprowadzała m.in. kontrolę prawidłowości przebiegu procesów technologicznych oraz wyrywkowe kontrole jakości detali i podzespołów odebranych uprzednio przez kontrolę międzyoperacyjną, spełniała więc w stosunku do niej rolę superkontroli.

Kontrola Jakości Wyrobów Gotowych dokonywała pełnej oceny jakościowej wyrobów finalnych, a więc ich funkcjonalności i parametrów technicznych, określonych w normach lub warunkach technicznych, kompletności, wyposażenia w części zamienne i dokumentację towarzyszącą, kontrolowała również prawidłowość opakowań pod kątem zgodności z odpowiednimi instrukcjami.

Ważne funkcje w systemie zapewnienia dobrej jakości w zakładzie spełniało Biuro Sterowania Jakością. W wyniku pracy poszczególnych komórek Działu Kontroli Technicznej, kontroli oddziałów zamiejscowych, działów Głównego Konstruktora i Głównego Technologa, kontroli międzyoperacyjnych oraz na podstawie reklamacji odbiorców i meldunków z Działu Serwisu, powstawał obszerny zasób informacji dotyczących jakości. Niektóre problemy wymagały analiz, przekonsultowania z zainteresowanymi działami, podjęcia przedsięwzięć długofalowych. Biuro Sterowania Jakością opracowywało roczne programy poprawy jakości. Ustalało zadania jakościowe na okresy kwartalne dla poszczególnych działów oraz kontrolowało realizację wszystkich ustaleń dotyczących jakości. Organizowało obieg informacji o jakości, prowadziło analizę braków i statystykę oraz całokształt spraw związanych z reklamacjami. Biuro Sterowania Jakością spełniało rolę koordynatora poczynań poszczególnych ogniw służby kontroli jakości i łącznika z pozostałymi działami przedsiębiorstwa.

Przez cały okres istnienia zakładu problem jakości produkcji był oczkiem w głowie wszystkich kierownictw. W późniejszych latach skutkowało to przyzna-

niem zakładowi Certyfikatu ISO 9001 na wszystkie sfery działalności produkcyjnej i zarządzania przedsiębiorstwem.

Obsługa serwisowa

Pod określeniem serwis fabryczny rozumie się wyspecjalizowaną grupę pracowników zajmujących się czynnościami technicznymi poza fabryką.

Pierwsze zadanie serwisu to pomoc techniczna udzielana odbiorcom w fazie uruchamiania urządzeń i ich instalowania. Pomoc ta obejmuje zwykle także szkolenie technicznych ekip przyszłych użytkowników urządzeń. Drugie – to uczestniczenie w odbiorach jakościowych u odbiorców i wykonywanie napraw gwarancyjnych. Trzecie – naprawy odpłatne wyrobów, tzw. pogwarancyjne.

Jak powszechnie wiadomo, nie tylko, że nie ma produktów bez wad, albo takich, które nie psują się w czasie użytkowania, ale zabieganie o uzyskanie takich produktów jest nawet nieopłacalne. Nie oznacza to akceptacji złej jakości, tylko konieczność ścisłego określania, według powszechnie stosowanych norm i procedur, żądanego poziomu jakości i niezawodności. Poziom ten bada się według różnych kryteriów, ale najbardziej popularne są dwa: poziom jakości wyrobów w dostarczanej partii, definiowany przez liczbę dopuszczalnych usterek o różnej wadze w pobieranej próbce, albo – przy wyrobach bardzo złożonych (jak statek) – w wyrobie. Drugi miernik, to średni czas międzyawaryjny.

Jeśli chodzi o usytuowanie organizacyjne serwisu, to stosowane są różne rozwiązania, zależnie od tradycji, charakteru wyrobów i warunków otoczenia. W wielu zakładach grupy serwisowe podlegają szefom kontroli jakości, w niektórych wydziałom produkcyjnym, kierownikowi działu sprzedaży, albo dyrektorowi pionu odpowiedzialnemu za sprzedaż, jak w ZMP „Mera-Błonie" [13].

Nie ma bliższych danych dotyczących obsługi serwisowej do 1970 roku, to jest do chwili podjęcia produkcji drukarek wierszowych. Wyroby wcześniejsze nie były wcale takie proste. Przecież zegarka i przystawki balansowej nie naprawi zwykły mechanik. Także naprawa tarczy telefonicznej wymaga przeszkolenia, narzędzi pomiarowych i części zamiennych. Tymczasem wymieniane wyroby wytwarzane były w dziesiątkach i setkach tysięcy rocznie.

Wiadomo tylko, że pierwsze znaczące poszerzenie grupy serwisowej miało miejsce pod koniec lat sześćdziesiątych w związku z podjęciem produkcji czytników i perforatorów taśmy. Wyroby te eksportowano do NRD do kombinatu Robotron, i tak doszło do ustanowienia pierwszego w dziejach Mery-Błonie zagranicznego punktu obsługi serwisowej, początkowo afiliowanego przy tym kombinacie. Organizatorem tego punktu był mgr inż. Jerzy Stachowski.

Prawdziwe wyzwanie dla zakładu stanowiło jednak zorganizowanie obsługi serwisowej drukarek wierszowych. Produkcję podjęto w 1971 roku i od samego początku drukarki sprzedawano poza granice Polski. Z eksportem związane były stałe wyjazdy grup serwisowych. Kiedy eksport drukarek ugruntował się podjęto starania o lokale na punkty serwisowe i o mieszkania dla stałych pracowników.

Organizatorem serwisu zakładowego na terenie ZSRR był inż. Zbigniew Czarkowski. Zalążek powstał w roku 1972 i od tego czasu liczba serwisantów stale wzrastała, chociaż nie była stała. Z reguły w Moskwie pracowało 2-5 serwisantów. W Mińsku na Białorusi, przy Zakładach Techniki Obliczeniowej, pracował zawsze jeden (pierwszym był mgr inż. Marek Okrasa, po przejściu do pracy w moskiewskim serwisie zakładu wraz z delegowanym do tej pracy z Mery-Błonie mgr. inż. Zygmuntem Tryniszewskim to stanowisko objął inż. Olgierd Goroch); dostarczaliśmy do Mińska drukarki DW-21 do komputerów Mińsk 23/32. W Kijowie pracował jeden, przy Zakładach WUM Kijów. Ponadto po jednym serwisancie zakłady ulokowały w Leningradzie i okresowo w Ałma-Acie w Kazachstanie (stolica republiki, w południowo-wschodniej jej części, w górach, niedaleko granicy z Kirgizją, 1 mln mieszkańców).

Utrzymywanie punktów serwisowych poza granicami kraju było bardzo kosztowne, a zdobycie mieszkania w tamtym czasie w Moskwie wymagało przydziału prawie rządowego. Delegaci musieli mieć także do dyspozycji samochody, wówczas dobra luksusowe, ale było to konieczne, chociażby ze względu na potężne odległości. Na przykład w Moskwie, z około 8 mln mieszkańców, w ciągu jednego dnia roboczego można było przejechać około 300 km. Samochód był również potrzebny do pokonywania kilka razy w roku trasy Moskwa – Błonie (1350 km), po części zamienne. Trudno też było odrywać kogoś od rodziny na kilka lat, więc serwisanci wyjeżdżali na placówki z żonami i z dziećmi.

Utarła się praktyka, że serwisant zajmował się bieżącymi sprawami na miarę swoich możliwości, ale wspomagany był od czasu do czasu pracą ekip zakładowych.

Z punktu widzenia zakładu zadania pracowników technicznych ulokowanych poza granicami kraju były wyjątkowo ważne. Przy wielkiej skali eksportu, natychmiastowe reagowanie na życzenia odbiorców łagodziło wiele rodzących się sporów dotyczących jakość. Z reguły funkcjonowała niepisana umowa, że odbiory mają charakter formalny, ale pod warunkiem udzielania natychmiastowej technicznej pomocy w przypadku jakichkolwiek trudności. Wiadomo też było, że nie zawsze odbiorcy zamawiali właściwe części zamienne i zakładowi serwisanci, mający do nich dostęp, uprawiali politykę handlu wymiennego: dodatkowe części za ugody przy odbiorach. Tego typu działania podejmują wszystkie firmy na świecie, więc w postępowaniu takim nie było niczego, co wykraczałoby poza utarte zwyczaje.

Działania te wynikały z interesu stron transakcji. Drukarka wierszowa miała wartość najmniej wielkiej ciężarówki i odbiorca, który otrzymał 20 urządzeń o takiej wartości, nie był zainteresowany sporami, tylko tym, żeby z udziałem delegata producenta jak najszybciej uruchomić drukarki i sprzedać je z systemami dalej. Tak więc rola serwisantów była znaczna. Szczególne znaczenie dla zakładu miało stanowisko szefa serwisu w ZSRR, gdzie trafiała połowa zakładowej produkcji.

W 1978 roku inż. Czarkowski wrócił do zakładu i przejąłem po nim to stanowisko. Po mnie szefem serwisu w ZSRR został (1982) inż. Olgierd Goroch (który poprzednio przez 2 albo 3 lata pracował w Mińsku), a w 1988 roku przejął po nim szefostwo mgr inż. Bolesław Mizeracki.

Serwis w Pradze czeskiej zorganizował ok. 1983 Mieczysław Kulczycki, po którym wyjechał na placówkę mgr inż. Bogdan Skibiński. Punkt serwisowy na Węgrzech, w Budapeszcie, zorganizował Zdzisław Bugajski, a w Bułgarii w Sofii, ok. 1984, mgr inż. Tadeusz Iwanicki.

Pracownicy przebywający stale poza granicami kraju podlegali nadzorowi delegatur PHZ „Metronex". Było to dobre rozwiązanie: kontrakty handlowe prowadzone były na zlecenie zakładu przez PHZ i rozdzielanie funkcji handlowych i technicznych nie zawsze było możliwe. Koszty bieżące działalności punktów serwisowych pokrywał Metronex, ale obciążał nimi zakłady. Pracownicy serwisowi traktowani byli jako oddelegowani do pracy poza granice kraju i zachowywali w zakładach macierzystych ciągłość pracy.

Delegatura Metronexu w Moskwie dysponowała własnym obiektem, w którym ulokowano nie tylko 20 pracowników handlowych i obsługi administracyjnej, ale i około stu pracowników technicznych prawie wszystkich zakładów ZPAiAP „Mera".



123. Na MTP w Poznaniu (ok. 1986 r.): dyr. PHZ „Metronex" Andrzej Ziaja, kier. Dz. Eksportu Krzysztof Woliński i Teresa Stasiarczyk z Działu Serwisu.

Moje wspomnienia z okresu pracy w Moskwie, 1977-1982

Do okresu przemian w latach 1990-1992 nasz wschodni sąsiad Związek Radziecki postrzegany był w Polsce, jako kraj dziwny i niepojęty, do którego wybrańcy jeżdżą na Krym i do Odessy na wycieczki, w którym wytwarzane są dobre gruzińskie szampany, bardzo dobre rosyjskie aparaty fotograficzne i matrioszki. Czasami zauważano, że największe i najpiękniejsze na świecie jest metro właśnie moskiewskie, ale zaraz dodawano, że najwięcej nieprawdy jest z kolei w gazecie „Prawda". Ponadto uważano, że co ruskie, to byle jakie, ale jakoś tak wychodziło, że co drugi polski turysta przywoził do Polski kawior i łososie, zabawki i ładowarki akumulatorów, a w garażu trzymał Ładę.

Tymczasem był to normalny kraj, z normalnymi ludźmi, tylko trochę inny. Ustrój polityczny był inny niż Polsce tamtego okresu i inni byli ludzie, ale

nie gorsi, tylko wymieszani (z wielką liczbą Azjatów) i wychowani na innych tradycjach, także wymieszanych. Jest natomiast faktem, że o ile ogólny poziom życia w wielkich miastach tylko nieco odbiegał od standardów polskich, to prawdziwa bieda była na wsiach, tak jak w Polsce zaraz po wojnie.

Nieprawdą jest, że w byłym ZSRR panował chaos i że niczego nie można było załatwić. W ZSRR panował porządek nie mniejszy niż w Polsce, tylko z powodu ogromu kraju każde działanie o większym zasięgu wymagało czasu. Jak zakład potrzebował polskich części zamiennych, to je zamawiał we właściwej centrali handlu zagranicznego, i zwykle otrzymywał, ale po 4-6 miesiącach.

Nieprawdą jest też, że kwitło łapówkarstwo. Kwitło natomiast co innego: załatwianie spraw z omijaniem wymagań systemu administracyjnego, oparte o świętą zasadę równoważności świadczeń, z notowaniem zobowiązań. Jak fabryka A załatwiła coś dla siebie w fabryce B, to obowiązkiem fabryki A było załatwienie czegoś w fabryce C, dla fabryki B. Działając na takim rynku, trzeba było wpisać się w system.

W zakładzie w Błoniu pracowało najmniej 20 radzieckich obrabiarek. Nie reprezentowały światowego poziomu, ale były solidne i dokładne. Jak wszystkie urządzenia, wymagały konserwacji i remontów, i z tego powodu mieliśmy w naszym serwisowym punkcie w Moskwie listę zakładowych życzeń co do części zamiennych. Niektóre były zamawiane na zapas, ale zdarzały się sytuacje awaryjne. Któregoś razu przyszedł faks z Działu Głównego Mechanika, że w jednej z frezarek musi być wymienione niezbyt duże stożkowe koło zębate i że sprawa jest pilna (tu dane szczegółowe i adres producenta na Łotwie).

Nie było potrzebne żadne działanie, tylko czekanie na okazję. Zdarzyło się więc kilka dni później, że duży obliczeniowy ośrodek II Moskiewskiej Fabryki Zegarków (Sława) zgłosił się po raz kolejny z prośbą o taśmy tuszowe do drukarek wierszowych. Mieli własne, ale gorszej jakości i czasami, kiedy trafiła się partia taśm gorszych niż zwykle, prosili o wsparcie. Według zasad, mogli u nas kupić, ale pod warunkiem uzyskania zgody centrali handlu zagranicznego, ze względu na system rozliczeń z Polską. Nie tracili jednak czasu na dyskusje z centralą, tylko sprawę „załatwiali".

Po pierwsze wiedzieli, że potrzebujemy tarcz polerskich, wytwarzanych gdzieś w Rosji, a po drugie pytali: „co trzeba?". Wystarczyło więc podanie danych koła zębatego. Już na drugi dzień był telefon, że koło zostanie dostarczone i że taśmy chcą odebrać. Nie minął tydzień, kiedy pojawił się jakiś dyrektor z fabryki obrabiarek w Rydze, nie z kołem zębatym, tylko całą przekładnią i z wyjaśnieniem, że takich spraw nie powierza się pracownikom. Okazało się, że regularnie raz na miesiąc bywał w Moskwie i miał okazję osobiście dostarczyć części. Nie wypadało nie zadać pytania, czy nie ma jakiejś potrzeby. Okazało się, że chciałby kupić polską wędkę, że zapłaci, ale w Polsce nie bywa. Wędkę dostał za dwa miesiące za darmo, ale nie mógł tego tak zostawić bez rewanżu i za jakiś czas dowiózł jakieś atrakcyjne gruzińskie produkty, które dostał od Gruzinów za przyspieszenie dostawy niezbędnej w Gruzji frezarki.

Był też przypadek, który wspominam z wyjątkowym wzruszeniem. Któregoś razu, już po 15.00, zgłosił się jakiś człowiek i mówi, że właśnie przyleciał z Władywostoku. Powiedział, że jest z fabryki, która zatrudnia 10.000 ludzi, że jest dzisiaj 30 dzień miesiąca, i że ludzie mają jutro dostać wypłatę, ale zepsuła się drukarka wierszowa podczas drukowania list płac, i że jak jej nie naprawią, to ludzie nie dostaną pieniędzy, ponieważ jest za późno na ręczne pisanie. Drukarka nie miała już gwarancji, część była bardzo droga, a załatwianie sprawy zgodnie z przepisami zajęłoby najmniej miesiąc. Miałem wytyczne dyrektora Paska, żeby takie sprawy załatwiać, ale po indywidualnej zgodzie. Zadzwoniłem więc z Moskwy do zakładu (w Polsce była dopiero 14.00) i mówię dyrektorowi o sprawie. Szef na to: „dać zespół i jeszcze coś dołożyć". Delegat wziął zespół, podziękował i powiedział, że ma za cztery godziny samolot do Władywostoku i że zadzwoni z lotniska do zakładu, żeby czekał na niego samochód. Na drugi dzień rano (we Władywostoku było już popołudnie) czekał już faks z następującą treścią od dyrektora fabryki: „Dziękujemy za pomoc, drukarka działa, ludzie dostali wypłatę. Zawiadomiłem moje ministerstwo o tym, że nam pomogliście".

Czy można sobie wyobrazić lepszą reklamę polskich drukarek do komputerów? Nasze drukarki wierszowe były najdroższe ze wszystkich produkowanych w RWPG i… sprzedawane były w największych ilościach. Warto więc wziąć mapę i zobaczyć, gdzie jest Warszawa, gdzie Moskwa i gdzie Morze Japońskie. Nasza drukarka pracowała na drugim końcu świata, z tego drugiego końca świata przyleciał człowiek, który liczył na cud – po zespół, od którego zależało, czy 10.000 ludzi otrzyma w terminie swoje głodowe pensje.



124. Na wystawie wyrobów ZMP „Mera-Błonie" Praga (CSRS), 1988. Drugi od lewej: z-ca dyrektora ds. ekonomicznych Janusz Szajniuk.

Samorząd, związki zawodowe i inne czynniki

Nie można pominąć milczeniem drugiej strony zakładowego życia: pozaprodukcyjnej i wyjątkowo nietechnicznej. Trudność polega jednak na tym, że jest to zadanie dla socjologa, a nie inżyniera. Druga polega na tym, że obszar ten dotyka sfery wyjątkowo drażliwej – stosunku do polityki i wyznawanego światopoglądu, czyli poglądu na sprawy tego świata.

Sfera pozaprodukcyjna zakładowego życia miała dwie różne strony: oficjalną, wyrażaną poprzez uczestnictwo pracowników w organizacjach nazywanych społeczno-politycznymi, stronę, która raczej załogę dzieliła, i mniej oficjalną, rozrywkowo-wypoczynkową, także ujmowaną w jakieś ramy, ale jednak jednoczącą pracowników, bez względu na ich barwy polityczne i inne.

Jeśli chodzi o stronę oficjalną, to pierwsze miejsce oddać trzeba zmieniającym się w czasie formom samorządu załogi, dlatego, że samorząd załogi miał wyznaczone przepisami miejsce w państwowym przedsiębiorstwie i – przynajmniej formalnie – stanowił drugi filar władzy. Niestety, nie zachowały się żadne dane na temat funkcjonowania samorządu załogi przed 1981 rokiem. Według zebranych ustnych wypowiedzi, po zmianach w 1956 roku działała w ZMP „Błonie" Rada Robotnicza, czyli wybierana w wyborach powszechnych reprezentacja załogi, o uprawnieniach określonych ówczesnymi przepisami, jak się wydaje zbliżonych do uprawnień późniejszych rad pracowniczych. W latach sześćdziesiątych rola rad robotniczych zaczęła być jednak obniżana dlatego, że była ciałem względnie niezależnym wobec komitetów zakładowych PZPR.



125. Posiedzenie Komitetu Zakładowego PZPR pod obrazem Lenina

Procesy te na pewno mają liczne fachowe, ale zewnętrzne opisy. Z zachowanych przekazów najstarszych pracowników wiadomo, że albo pod koniec okresu gomułkowskiego, albo na początku dekady gierkowskiej pojawiły się konferencje samorządu robotniczego, twory zlepkowe, obejmujące dawne rady

robotnicze, egzekutywy komitetów partyjnych, zarządy zakładowego związku zawodowego oraz jakieś przedstawicielstwo organizacji młodzieżowej, będącej przybudówką PZPR – Związku Młodzieży Socjalistycznej.

Koncepcja KSR-ów w oczywisty sposób miała zneutralizować rady robotnicze, wybierane w wyborach przez załogę, i zalegalizować dyktat komitetów zakładowych partii.





126 / 127. Załoga na pochodzie w dniu Święta Pierwszego Maja,
- pokolenie odchodzące i wschodzące

Z nastaniem „Solidarności" w 1980 roku w większości zakładów doszło do przewartościowania sił. Związki zawodowe, należące jeszcze wówczas do CRZZ, czyli Centralnej Rady Związków Zawodowych (później rozwiązanej i zastąpionej przez OPZZ, czyli Ogólnopolskie Porozumienie Związków Zawodowych), straciły większość członków, komitety zakładowe PZPR znalazły się w defensywie, a czynnikiem, który starał się zająć pozycję głównego trybuna ludowego i cenzora dyrekcji, stały się zakładowe organizacje NSZZ „Solidarność".

To, że załoga mogła i nawet powinna mieć udział w decydowaniu o własnych losach, nie budziło nigdy niczyich wątpliwości, ale jest faktem, że skala ingerencji nowych związków w kompetencje dyrekcji była w wielu zakładach większa, niż w czasach dominacji komitetów PZPR.

Stan ten odnowił dyskusje dotyczące unormowania uprawnień załogi w sposób ustawowy i odpowiedni do nowych warunków. Dążenia te zbiegły się z innymi, dotyczącymi nowego unormowania instytucji przedsiębiorstw państwowych. Efektem licznych i wielostronnych prac i konsultacji okazały się dwie bardzo dobre ustawy z 25.09.1981 roku o przedsiębiorstwach państwowych i o samorządzie.

Ustawy te jednoznacznie rozstrzygnęły, że przedsiębiorstwem kieruje jednoosobowo dyrektor, ale w sprawach ściśle wyliczonych musi mieć albo opinię, albo zgodę samorządu. Z kolei ustawa o samorządzie załogi ściśle precyzowała, jakie uprawnienia ma rada pracownicza, a jakie zebranie ogólne delegatów.

Ustawy te były efektem dziejowego kompromisu i wydaje się, że przeszły pozytywną weryfikację, chociaż z opóźnieniem.

W grudniu 1981 został wprowadzony stan wojenny i działalność samorządu została zawieszona. Wznowienie nastąpiło w 1984 roku, i aż do załamania w 1991.

Od początku istnienia Zakładu funkcjonowała zakładowa organizacja partyjna Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej. Nie ma żadnych danych statystycznych na ten temat, ale wiadomo, że przeciętny wskaźnik tzw. upartyjnienia wynosił ok. 15%, może nieco więcej, ale chyba 20% nie przekraczał.

To, co charakteryzowało okres dominacji PZPR, to niepisane zasady, co wolno mówić, a czego nie, co można powiedzieć głośno, co tylko po cichu, a co należy zachowywać tylko dla siebie. W oczywisty sposób wpływało to na swoistą atmosferę stałego retuszowania rzeczywistości, obaw i niepewności.

Partyjną młodzieżową przybudówką była zakładowa organizacja Związku Młodzieży Socjalistycznej, czyli ZMS. Łączyła w swojej działalności dwa nurty: z jednej strony działalność sportowo-rekreacyjno-młodzieżową, poza godzinami pracy i poza zakładem, i z drugiej – polityczno-ideologiczną, raczej na terenie za-kładu. Poza licznymi zdjęciami z różnych imprez nie zachowały się żadne bliższe informacje na ten temat. W drugiej połowie lat osiemdziesiątych organizacja ta nie odgrywała w zakładzie już żadnej roli.

Jak w każdym zakładzie pracy, ważną społeczną rolę odgrywały związki zawodowe. Do roku 1980 działał na terenie ZMP „Mera-Błonie" tylko jeden, Związek Zawodowy Metalowców, czyli ZZM. Miał przedwojenne korzenie i zrzeszał, z pojedynczymi przypadkami odmowy, wszystkich pracowników. Poddawany był później krytyce, ale bez żadnego powodu.

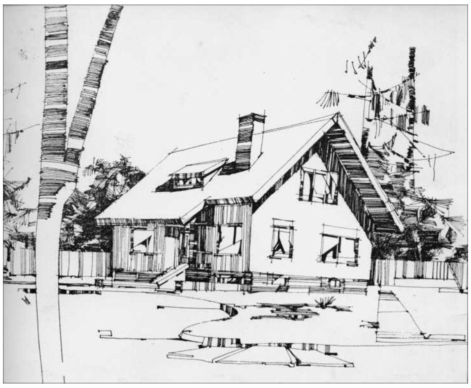
Nie zajmował się polityką i wtrącaniem w sprawy kierowania zakładem, tylko sprawami pracowniczymi, ale na miarę możliwości. To, że okresowo (nie zawsze) był pod większym lub mniejszym wpływem Komitetu Zakładowego Partii, to prawda, ale w tamtych warunkach jedyna droga wywalczenia czegokolwiek dla pracowników prowadziła przez mozolne negocjacje połączone z szukaniem sprzymierzeńców. Wszystko zależało od zdolności szefa Związku. Jeśli był aktywny i zapobiegliwy, to załatwiał wszystko, co było możliwe bez sporów i konfliktów. Wynikało to ze swoistej społecznej umowy, że dyrekcji nie wypadało nie reagować na uzasadnione interwencje.

Jak wszędzie, sprawą numer jeden były płace. Wszyscy jednak wiedzieli, że płace są limitowane odgórnie, że dyrekcja także chce zarabiać i walczy o limity, tak jak może, i że żadne spory zbiorowe w ogóle nie tylko nie wchodzą w rachubę, ale byłyby bez sensu. Jednym słowem Związek Zawodowy Metalowców wywierając naciski na zwiększanie płac, w istocie zajmował się czymś innym: wpływaniem na dzielenie podwyżek w sposób zgodny z odczuciami większości, zatem raczej pracowników szeregowych.

Ważna rola ZZM polegała na zajmowaniu się sprawami socjalnymi i na gospodarowaniu zakładowym funduszem socjalnym. W minionym systemie pra-

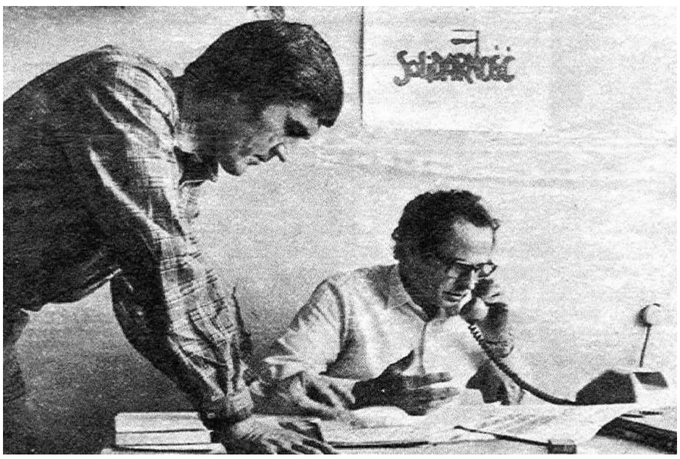
cownicy mogli korzystać z wczasów w ośrodkach wypoczynkowych, należących do central związkowych albo do zakładu. Dzieleniem miejsc zajmował się zarząd Związku albo ustanowiona przez związek komisja [13]. Wśród związkowców wydziału montażu drukarek szczególnie znany był przewodniczący rady oddziałowej mgr inż. Zygmunt Tryniszewski – doskonały fachowiec i pracownik, dobry kolega, pełen życzliwości człowiek. Pracownicy wydziału mieli w nim oddanego rzecznika swoich codziennych spraw i problemów [28].

ZMP „Mera-Błonie" dysponowały kilkoma takimi ośrodkami. Największy to dom w Zawoi, w górach. Inne, to ośrodek w Broku, przy trasie Zambrów – Wysokie Mazowieckie, kolejny w Zdworzu, niedaleko Gąbina i Płocka, w Mielnie-Unieściu, nad morzem, oraz w Muszynie k. Krynicy Górskiej. Standard tych ośrodków nie był niestety wysoki, chociaż położone były w atrakcyjnych miejscach.



128. Projekt nowego obiektu w jednym z wypoczynkowych ośrodków zakładu, ok. 1975 r.

Powstanie „Solidarności" poważnie ograniczyło możliwości i pola działania zakładowego Związku Zawodowego Metalowców, ale nadal zrzeszał, zależnie od okresu, po 1980 roku – 20-30% pracowników zakładu w Błoniu i podobnie było w zakładach zamiejscowych.



129. Edward Ropiak i Jan Godzina w zakładowym komitecie „Solidarności"

Okoliczności powstania „Solidarności", ruchu politycznego i jednocześnie społecznego, który przyjął formę związku zawodowego, są powszechnie znane i opisane w tysiącach rozpraw. Wywalczone w porozumieniach z sierpnia 1980 prawo swobodnego zrzeszania się, zaowocowało powstaniem związku także w ZMP „Mera-Błonie". We wrześniu 1980 przewodniczącym Zakładowej Komisji Założycielskiej NSZZ Solidarność „Mera-Błonie" został pracownik narzędziowni Jan Godzina.

22.10.1980 ukazuje się pierwszy numer zakładowej gazety NSZZ „Solidarność" pod nazwą „Informator". Jej redaktorami byli Barbara Kabała, Bogdan Karpiński i Piotr Kuczyński. Ostatni numer gazety (34) ukazał się siedem dni przed ogłoszeniem stanu wojennego.

27.11.1980 wybrano władze związku w składzie trzech członków Prezydium i 23 członków Komisji, z przewodniczącą Ewą Tuzimską, zajmującą się dotąd sprawami informacji naukowo-technicznej. W listopadzie powstał też w Błoniu Oddział Regionu „Mazowsze".

W marcu 1981 zakładowa „Solidarność" uczestniczyła w ogólnopolskiej akcji protestacyjnej przeciw prowokacji bydgoskiej. Odbył się strajk ostrzegawczy. W czerwcu 1981 przewodniczącym Komisji Zakładowej NSZZ został Jerzy Drapiński.

We wrześniu 1981 w kościele św. Trójcy w Błoniu odbyło się poświęcenie sztandaru NSZZ „Solidarność" przy ZMP „Mera-Błonie" i jego przeniesienie do zakładu, z licznym udziałem pracowników i mieszkańców Błonia.



130. Poświęcenie sztandaru „Solidarności", od lewej:
ks. prałat Zdzisław Kniołek, Jerzy Drapiński, Ewa Tuzimska i Stanisław Fijałkowski

13.12.1981 ogłoszono stan wojenny i Związek Zawodowy „Solidarność" został zdelegalizowany, a sztandar zakładowej „Solidarności" zabrali funkcjonariusze SB. Służba Bezpieczeństwa aresztowała też i internowała Ewę Tuzimską. Odbudowa struktur związkowych rozpoczęła się dopiero w 1989 roku. Komitetowi Obywatelskiemu „Solidarność", który przygotowywał wybory do Sejmu

RP i wybory samorządowe, przewodniczyła Ewa Tuzimska, wybrana w wolnych wyborach na pierwszego burmistrza Błonia.

Kolejnymi przewodniczącymi Zakładowego NSZZ „Solidarność” byli Bogusław Ziółkowski, Dariusz Gala, Zenon Reszka i Ireneusz Zieliński [24].

We wrześniu 1989 roku wrócił do zakładu zabrany przez SB sztandar NSZZ „Solidarność”. W październiku 2003, po decyzjach o likwidacji ZMP „Mera-Błonie”, został przekazany do kościoła św. Trójcy.



GŁOS ZAŁOGI

Nr 50

KOLEGIUM REDAKCYJNE
Marek Bielobradek
Roman Nowoszewski
Arkadiusz Gajewski
Bożena Brodowska
redaktor naczelny

GŁOS ZAŁOGI
Nr 50
czerwiec 72.
Dyr Marian Uraz
Lucjan Mazur
Zbigniew Wielagórsk.
st redaktor
Jerzy Stępień
Emilia Sawa

Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Rok IV Nr 50 Czerwiec 1972 r. ZMP Błonie

50 - ty numer „Głosu Załogi”

Jak powstał „GŁOS ZAŁOGI”?

JUBILEUSZ

zakładowego organu

Słowo drukowane towarzyszyło załodze naszych zakładów od ich powstania. W małym formacie (A—4, wielkość kartki maszynopisu) ukazywał się „Głos Mechanika Precyzyjnego” — dzięki pracy kilku zapaleńców, będący żywą kroniką życia ZMP Błonie. Jako dodatek kwartalny do tego miesięcznika wydawano także „Wiadomości racjonalizatora“. Pismo to (wraz z dodatkiem) ukazywało się do r. 57.

Dopiero w r. 68 podjęto znowu inicjatywę wydawniczą: w kwietniu tego roku odbyła się pierwsza narada organizacyjna w Komitecie Zakładowym PZPR, podczas której powstał w zarysach projekt powołania „Głosu Załogi“— organu Samorządu Robotniczego ZMP Błonie. Temu szlachetnemu przedsięwzięciu patronowali ofiarnie Tow. Tow. Marian Uraz, Tadeusz Dyngler, Stefan Skibiński, Seweryn Szczypkowski — pełniący funkcję I sekretarza KZ PZPR oraz ówczesny Dyrektor Naczelny zakładu — Tow. Zbigniew Łazarek.

każdego numeru pisma w drukarni (Warszawa, ul. Smolna 10). Dlatego zdarzały się np. błędy korektorskie, opóźnienia w druku — nie zawsze z winy redaktora.

Z każdym jednak rokiem przybywało do grona współpracowników pisma kilkunastu korespondentów, co zapewniło coraz lepsze wnikanie w zamieszczanych materiałach redakcyjnych w stosunki międzyludzkie w zakładzie, rzeczową informację z frontu zagadnień ekonomicznych, wnikanie w warunki zabezpieczenia załodze dobrej pracy. Dzisiaj na łamach gazety zabierają głos nasi koledzy z różnych stanowisk pracy, działacze społeczni, przedstawiciele wszystkich zakładowych organizacji „Głos” posiada swoich korespondentów w wydziałach produkcyjnych, a nawet w wielu gniazdach produkcyjnych. Oto nazwiska współredaktorów

— Trafiłeś w „Totka”?
— Nie! Premię na książeczkę PKO

131. Jubileuszowe wydanie „Głosu Załogi”



Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

NR 15—16 (238—239) 30 LISTOPADA 1981 R. ZMP „MERA-BŁONIE”

Przed końcem roku

Czy wykonamy plan roczny?

Do końca roku zostało już niewiele dni, a pracy mamy jeszcze dużo. Toteż dni te muszą być pracowite, dobrze zorganizowane, bez potknięć kooperacyjnych. Tylko jak to zrobić, skoro kooperanci nie zawsze wywiązują się z wziętych na siebie zobowiązań lub przekraczają terminy dostaw. W efekcie my nie wykonujemy swoich planów, co zresztą ostatnio wykazały wyniki za miesiąc październik oraz za dziesięć miesięcy tego roku

Wyniki te ogólnie rzecz biorąc nie są zbyt optymistyczne. I tak na przykład plan sprzedaży za dziesięć miesięcy wyniósł 91,82%, a plan eksportu 98% w stosunku do upływu czasu.

Plan miesiąca października przedstawia się następująco. Chociaż plan eksportu został wykonany w 101,7%, to plan sprzedaży osiągnął tylko wysokość 82,1%.

Główna przyczyna tych niedociągnięć poza innymi leży przede wszystkim w braku dostaw kooperacyjnych, szczególnie odlewów korpusów oraz brakiem wiązek głowic do DZM-180 z importu.

Mimo tych nie najlepszych wyników istnieje realna możliwość wykonania do dnia 23 grudnia br. (a nawet przekroczenia) zadań planowanych w eksporcie na rok 1981.

Warunkiem tego jest jednak między innymi to, aby od dnia 14 listopada wszystkie wolne soboty w okresie do 23 grudnia były normalnymi 8-godzinnymi dniami pracy. Załoga zakładu rozumiejąc wagę tych problemów zaaprobowała propozycję Dyrekcji zakładu i wyraziła zgodę na takie rozwiązanie. Dowiodła tym (zresztą nie po raz pierwszy), że w trudnych sytuacjach zawsze można na nią liczyć.

Gwoli wyjaśnienia należy dodać, że w zamian za przepracowane wolne soboty pracownicy będą mieli dni wolne od pracy w dniach: **24 grudnia (wigilia)** oraz **28, 29, 30, 31** grudnia czyli dni wypadające bezpośrednio po świętach Bożego Narodzenia.

Takie ustawienie wolnych dni przyniesie dodatkowe korzyści, a mianowicie zaoszczędzenie znacznych ilości węgla i energii. A to przecież w okresie wszelkich deficytów liczy się ogromnie.

UCHWAŁA

Plenum Komitetu Zakładowego Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej podjęta w dniu 23.X.1981 r. w Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera — Błonie” w Błoniu

W obliczu pogarszającej się trudnej i napiętej sytuacji społeczno-gospodarczej oraz wzmagania się akcji strajkowej i chaosu w kraju Plenum KZ PZPR przyjmuje z aprobatą treść Uchwały IV Plenum KC PZPR, żądając jednocześnie konsekwentnego wprowadzenia jej w życie.

Udzielamy poparcia dla nowo wybranego I Sekretarza naszej Partii Tow. Generała Wojciecha Jaruzelskiego. Uważamy, iż konieczne jest wzmożenie wysiłków i pracy Rządu w kierunku usuwania przyczyn narastającego kryzysu gospodarczego. Należy podjąć skuteczne działania w celu uzyskania większej wiarygodności środków masowego przekazu. Uważamy, za niedopuszczalne praktyki manipulowania w prasie wypowiedziami członków KC naszej Partii.

Apelujemy o konsekwentną współpracę wszystkich organizacji działających na terenie Zakładu, o współdziałanie na każdym poziomie dla zapewnienia rytmiki pracy i spokoju społecznego.

Zobowiązujemy członków i kandydatów naszej Organizacji Partyjnej do zdecydowanego działania na terenie Zakładu i w środowisku na rzecz realizacji Uchwał i Programu oraz przestrzegania statutu Partii.

132. Ostatni numer „Głosu Załogi”

W latach 1968-1981 wydawany był zakładowy periodyk, obrazujący przekrój problematyki zakładowej, organ Samorządu Robotniczego „Głos Załogi" (ostatni numer ukazał się na dwa tygodnie przed stanem wojennym). Obszerne wyciągi z „Głosu Załogi" i z biuletynu „Solidarności" są umieszczone w części cyfrowej płyty DVD.

W zakładzie działał również radiowęzeł, który nadawał bieżące komunikaty, muzykę i czasami wypowiedzi pracowników oraz kierowników w sprawach bieżących. W okresie produkcji zegarków naręcznych codziennie transmitował seanse obowiązkowej gimnastyki rekreacyjnej dla pracowników wydziału montażu. Było to pół wieku temu, w okresie nazywanym siermiężnym socjalizmem. Tymczasem niedawno jeden z kanałów telewizyjnych nadał reportaż z jakiejś koreańskiej montowni w Polsce, z rewelacyjną wiadomością, że Koreańczycy zarządzają w czasie przerw gimnastykę, dla poprawy samopoczucia pracownic siedzących przy taśmach. Nawet nie wiemy, co mieliśmy kiedyś.

Na przykład kiedyś załoga miała Zakładową Przychodnię Lekarską, z wieloma różnymi gabinetami i laboratoriami, prowadzoną przez liczny zespół lekarek, lekarzy i pielęgniarek. Usługi były darmowe, na miejscu i bez kolejek. Teraz są odpłatne, z kolejkami i daleko [13].



133. Inż. Stanisław Terelak, honorowy dawca krwi, w Zakładowej Przychodni Zdrowia



134. Kierownik Zakładowej Przychodni Zdrowia dr Maciej Malanowski ze współpracownicą

Załoga i czyny społeczne



135. Przy budowie stadionu



136. Budowa kładki nad Rokitnicą



137. Czyn społeczny



138. Czyn społeczny przy budynku hali montażu drukarek



139. Panie też nie boją się szpadla



140. Zima stulecia – odśnieżanie zakładowej bocznicy kolejowej

Wizyty i wizytacje

Każda firma, nawet najmniejsza, utrzymuje kontakty z zewnętrznym światem. Charakter tych kontaktów, ich częstotliwość i ranga są takie, jaka jest ranga firmy. Z punktu widzenia codziennego życia zakładowi goście sprawiali kłopoty: wymagali opieki, obsługi i towarzystwa. Nie przyjeżdżali jednak bez potrzeby. Każda kolejna umowa, obojętne, techniczna czy handlowa, wymagała uzgodnień, pokazywania produktów, a nawet warunków ich wytwarzania. Wymagała tego „zakładowa racja stanu". Goście musieli opuszczać zakład z przekonaniem, że oddają swoje sprawy w godne ręce. Wizytom towarzyszył niezmienny rytuał: gości podejmował kierownik odpowiedni co do rangi i charakteru przybywających [13].

Jeśli ranga wizyty (np. dyrektora zjednoczenia z zagraniczną delegacją) albo wizytacji (np. dyrektora zjednoczenia w związku z wykonywaniem przez zakład ważnych przedsięwzięć rozwojowych) była wyższa, wówczas obowiązywały reguły specjalne. Polegały na opracowaniu taktyki rozmów, ustaleniu ról kadry kierowniczej i – ewentualnie – czynników społecznych, ale z wiodącą osobistą rolą dyrektora naczelnego [13].

Jednym z najczęstszych zakładowych gości wyższej rangi był w czasach największego rozwoju zakładu dyrektor zjednoczenia Mera mgr inż. Jerzy Huk, którego znałem osobiście, ale z późniejszej pracy w PHZ „Metronex", gdzie przez kilka lat był moim bezpośrednim przełożonym. Był znany z szybkich i zdecydowanych rozstrzygnięć, ale także z ogromnej wiedzy technicznej i ekonomicznej.




141 / 142**.** Dyrektor zjednoczenia Mera Jerzy Huk na spotkaniu z kadrą w zakładzie w 1976 r., w towarzystwie ówczesnego wiceministra przemysłu maszynowego Aleksandra Kopcia, 1977

Sfera pozaprodukcyjna

W każdym cywilizowanym społeczeństwie występuje obszar działań pragmatycznych, związanych z wykonywaniem zadań administracji oraz działań ze sfery obrony, wytwórczości i obszaru kultury. Podobnie jest na szczeblu niższym.

Nie jest to wynalazek ani kapitalizmu, ani socjalizmu, tylko skutek potrzeb ludzi. Wiadomo na przykład, że wielki wódz grecki Aleksander Macedoński w czasie jednej z długich przerw w wojennych działaniach, ale daleko poza Grecją, nakazał zorganizowanie olimpiady dla swoich wojów. Dał wojsku nie tylko pożyteczne zajęcie, ale jeszcze szanse awansów dla organizatorów przedsięwzięcia i dla zwycięzców. Było to ok. 334 r. p.n.e.

Różnica między wielkimi polskimi fabrykami okresu minionego i podobnymi w USA polegała jednak na tym, że w USA zajmowanie się załogą było traktowane jako niegroźny objaw filantropii bogatego właściciela, gdy w Polsce stanowiło „obowiązek systemowy” [13].

Sprawy socjalno-bytowe

Prawo inicjatywy w zakresie spraw socjalno-bytowych miał każdy pracownik i każda funkcjonująca w zakładzie organizacja, bez względu na jej charakter, ale, z oczywistych względów, możliwość przebicia się postulatu zależała od uzyskanego wsparcia innych i możliwości nie tyle finansowych, ile wykonawczych. Można było na przykład zgłosić postulat, by w sanitariatach były kafelki. Nie byłby nawet rozważany, skoro do około 1983-1988 roku jedyny ich krajowy producent, fabryka w Opocznie, nie był w stanie zaspokoić życzeń w tym zakresie nawet szpitali.

Tak więc standard funkcji socjalnych był odpowiedni do warunków okresu, ale nawet przy niskim standardzie szatnia mogła być pomalowana farbą olejną, albo nie. Spośród najróżniejszych drobnych kroków w tym zakresie można tu wymienić stopniowe poprawianie estetyki miejsc pracy, wymianę posadzek w halach fabrycznych, organizowanie pokojów śniadań z termosami z kawą i mlekiem, organizowanie kolejnych szatni i ciągłe zabiegi o poprawianie ich wyposażenia i wreszcie zabiegi w sprawie wstydliwej, ale ważnej, o czystość i remontowanie sanitariatów.

W 1972 roku oddano do użytku załogi nowo wybudowaną stołówkę zakładową wraz z zapleczem, bufetem i wytwórnią wody gazowanej. Stołówka wydawała codziennie obiady dwustu pracownikom. Część załogi korzystała również z posiłków regeneracyjnych i profilaktycznych. Niezależnie od tego zorganizowano sprzedaż obwoźną śniadań oraz bufet na jednym z wydziałów produkcyjnych.

W latach 1975-1976 rozbudowano Zakładową Przychodnię Zdrowia, w zaadaptowanym na ten cel budynku [13].

Historia zakładowej poligrafii

Urządzenia reprograficzne miały wszystkie większe zakłady już przed wojną, chociażby do kopiowania dokumentacji technicznej, a ponadto trudno o postawienie granicy między urządzeniami kopiującymi i drukarskimi. Wiem jednak na pewno, że kiedy podjąłem w 1962 roku pracę w zakładzie, drukarnia już istniała. Na przykład opracowana przeze mnie broszura dotycząca teorii regulacji chodu zegarków drukowana była przy pomocy matryc składanych z ołowianych czcionek. Składał je Tadeusz Kubicki, ówczesny szef drukarni.

Zakładowa drukarnia była początkowo jednostką pomocniczą dla zaplecza technicznego, ale – szczególnie w okresie lat pięćdziesiątych i sześćdziesiątych – także zapleczem dla aparatu ówczesnej propagandy, a z czasem, po powołaniu do życia „Głosu Załogi" – także zapleczem wydawniczym dla samorządu. Trudno jednak dzisiaj o ustalenie, jakimi urządzeniami dysponował zakład 50 lat temu. Do przełomu doszło w 1970 roku, w związku z koniecznością podjęcia druku instrukcji do drukarek wierszowych. Instrukcja obsługi liczyła najmniej 150 stron, a instrukcje serwisowe były jeszcze grubsze. Więcej, instrukcje te musiały być wydawane w obcych językach, a wersje w języku rosyjskim były wręcz podstawowe. Kolejny problem to niekończące się zmiany techniczne i kolejne wersje drukarek, każda pociągająca za sobą nową drukowaną dokumentację. Drugi wielki przełom to wprowadzenie do produkcji drukarek mozaikowych. Z tego, że były mniejsze, nie wynikało, że mają mniej funkcji. Stąd standardowe wyposażenie opakowania drukarki: instrukcja obsługi i instrukcja serwisowa. Przy poziomie produkcji 130 tys. drukarek rocznie, funkcjonujący w latach osiemdziesiątych Dział Wydawnictw musiał dostarczać na wydział montażu 260 tys. książek, solidnie oprawionych i estetycznie wydanych.

Według relacji Kazimierza Olborskiego, kierownika działu, w drugiej połowie lat osiemdziesiątych drukarnia zatrudniała trzech wykwalifikowanych drukarzy i dwóch pomocników, introligatornia dziesięć pracownic zajmujących się składaniem i oprawą instrukcji, a cały dział liczył osiemnastu pracowników, ale i tak z lokowaniem zleceń w drukarniach zewnętrznych [13].




143 / 144. Drukarz Tadeusz Kubicki z uczniem, ok. 1960
i kierownik Działu Wydawnictw Kazimierz Olborski, ok. 1985

Z życia szkoły



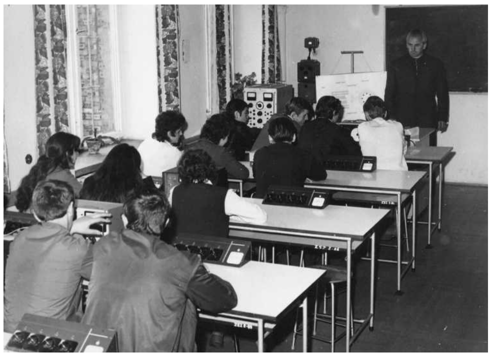
145. Nauczyciele szkoły z uczennicami, zakończenie roku szkolnego, 1969



146. Lekcja j. polskiego z Janiną Cieślak



147. Dyr. szkoły Henryk Opala (z lewej)



148. Lekcja z Henrykiem Karolem



149. Na lekcji



150. Życzenia na Dzień Nauczyciela

Historia zakładowego szkolnictwa

1 września 1962 minister przemysłu ciężkiego powołał przy Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Błonie" Zasadniczą Szkołę Zawodową dla Pracujących. Najpierw szkoła mieściła się w budynku Liceum Ogólnokształcącego w Błoniu przy ul. Okrzei 3. Tak było do 1971 roku. Przez pierwsze dziewięć lat dyrektorem szkoły był Henryk Opala, od 1970 do 1971 funkcję tę pełnił Bronisław Wąsacz, w latach 1971-1972 funkcję dyrektora powierzono Tadeuszowi Dynglerowi.

Od 1971 roku szkoła mieściła się w budynku tzw. starego biurowca zakładu. Z dniem 1 września 1971 minister przemysłu maszynowego powołał przy Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie" Technikum Mechaniczno-Elektroniczne dla Pracujących. W latach 1972-1975 dyrektorem szkoły był inż. Jerzy Śliwiński.

1 września 1973 roku szkoła zmieniła nazwę na Zespół Szkół Zawodowych Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie" w Błoniu.

W 1975 roku oddano do użytku z przeznaczeniem na szkołę nowy budynek, w którym uczniowie uczą się do dzisiaj. Dyrektorem został wówczas inż. Bolesław Ogrodzki i pełnił tę funkcję do 1980 roku.



151. Dyrektor szkoły Stefan Okraska na zajęciach z uczniami

Z dniem 1 września 1980 roku kurator oświaty i wychowania w Warszawie powołał Policealne Studium Zawodowe w Błoniu. W latach 1980-1994 szkołą kierował mgr Henryk Karol, który prowadził bardzo aktywną działalność związaną z rozwojem szkoły. Powstało wówczas powołane przez Kuratorium Oświaty i Wychowania Państwowe Studium Zawodowe. Na boisku sportowym przy szkole położono tartan, w szkole zainstalowano pierwszy komputer Mera 100. W 1984 roku dyrektor Karol utworzył klasę o profilu sportowym. Ponieważ mgr Karol uprawiał wiele lat sport wyczynowo, był też trenerem drużyny lekkoatletycznej w ramach RKS Błonie, więc nie dziwi, że sport w szkole zaczął rozwijać się bardzo pomyślnie. Młodzież uczestniczyła w zawodach lekkoatletycznych i miała wysokie osiągnięcia sportowe. Szkoła stworzyła znakomite warunki do trenowania lekkiej atletyki, ponadto dyrektor Karol, zarazem na-

uczyciel wychowania fizycznego i trener, prowadził liczne zajęcia sportowe, organizował obozy wyjazdowe, współpracował z klubem Gwardia Warszawa. Powołano też międzyszkolny klub sportowy w Błoniu. Liczba uczniów powiększała się z roku na rok, a w latach 1980-1986 w szkole uczyli się uczniowie z Zasadniczej Szkoły Zawodowej Przyzakładowej Warszawskich Hut Szkła w Ożarowie Mazowieckim.

Z inicjatywy dyrektora Henryka Karola i wicedyrektora Witolda Bonarskiego 1 września 1990 roku kurator oświaty i wychowania powołał dzienne Technikum Mechaniczno-Elektroniczne, a w 1993 roku Liceum Ekonomiczne.

1 września 1991, z powodu trudności ekonomicznych Zakładów „Mera Błonie", związanych ze zmianami zachodzącymi w gospodarce kraju, dyrekcja zakładu podjęła decyzję o likwidacji statusu szkoły przyzakładowej i sprzedała szkołę Kuratorium Oświaty i Wychowania w Warszawie. Od tej chwili szkoła przyjęła nazwę Zespół Szkół Technicznych w Błoniu, w którego skład weszły: Zasadnicza Szkoła Zawodowa, Policealne Studium Zawodowe, Technikum Mechaniczno-Elektroniczne, Technikum Mechaniczno-Elektroniczne dla Pracujących.

W okresie 28 lat szkoła wydała 1365 kwalifikowanych robotników z kilkunastoma różnymi zawodami. Do 1990 roku technikum ukończyło 328 absolwentów z zawodem mechanik-obróbka skrawaniem i elektronik. Policealne Studium Zawodowe w Błoniu ukończyło 77 techników (zawód: elektroniczne maszyny cyfrowe) [25].

Historia zakładowego ruchu sportowego

Niniejszy rozdział jest oparty na bardzo bogatym materiale faktograficznym, zgromadzonym i udostępnionym autorowi przez Janusza Guzika, związanego od wielu lat z błońskim klubem sportowym, w tym od 1996 roku jako członek zarządu klubu Błonianka. Janusz Guzik w 1997 roku był kierownikiem I drużyny piłki nożnej w Błoniance, a od 2001 roku jest kierownikiem piłkarskiej drużyny juniorów oraz II drużyny piłkarskiej.

Nie sposób krótko zrelacjonować historię zakładowego ruchu sportowego bez przywołania historii błońskiego klubu sportowego Błonianka. Klub powstał w 1917 roku, lecz swoją działalność datuje dopiero od dnia 6 sierpnia 1919, kiedy to po raz pierwszy został zorganizowany i rozegrany mecz towarzyski, z loterią fantową, w miejscowości Pass. Intensywny rozwój klubu nastąpił w okresie od 1919 do wiosny 1920 roku. W czasie okupacji były rozgrywane zawody piłkarskie w Błoniu, terenem gry były pobliskie łąki i pola, gdyż boisko Błonianki na rozkaz władz okupacyjnych zostało zaorane. Mecze były też rozgrywane na Łysej Górze w Kopytowie i za cmentarzem na łąkach, sprzęt był przechowywany w komórce działacza klubu. Działała również sekcja hokeja na lodzie. Mecze były rozgrywane na błońskich glinankach z drużynami z Ożarowa i Józefowa [26].

W 1947 roku oprócz Błonianki w Błoniu działały jeszcze dwa inne kluby sportowe – Tur Błonie i założony w 1946 roku RKS Płomień, przy Fabryce Zapałek. W 1950 roku nastąpiło połączenie Błonianki i Płomienia z Okręgowym Zrzeszeniem Sportowym „Spójnia" w Warszawie. Nowe koło otrzymało nazwę Koło Sportowe nr 725 przy Fabryce Zapałek w Błoniu. W Spójni Błonie działały sekcje piłki nożnej, piłki siatkowej, koszykówki i tenisa stołowego. W stadium organizacji była sekcja zapaśnicza. W 1952 roku klub liczył 147 członków.



152. Zakładowa drużyna piłkarska

W 1955 roku błońskie koło Spójnia przyjęło nazwę Sparta Błonie. Również w 1955 roku z połączenia LZS Osiek i LZS Kopytów powstał klub LZS Błonie. W latach 1956-1957 LZS Błonie przejął wielu zawodników Sparty, bowiem powstałe w 1953 roku Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Błonie" nie były w stanie sprawować patronatu nad klubem.

W 1957 roku w LZS Błonie było 160 zawodników i członków w sekcjach piłki nożnej, lekkiej atletyki, hokeja na lodzie i kolarskiej. W sekcjach tego klubu było wielu pracowników Fabryki Zapałek, którzy byli czynnymi zawodnikami bądź kierownikami sekcji sportowych. W następnych latach intensywnie rozwijała się działalność sekcji sportowych LZS Błonie. Od 1957 roku działalność klubu zaczęły wspierać Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Błonie".

Liczące się wyniki w województwie warszawskim osiągała drużyna piłkarska. W barwach klubu startował późniejszy znany uczestnik kadry narodowej Wyścigów Pokoju kolarz Andrzej Bławdzin. 27 stycznia 1961 Wydział Spraw Wewnętrznych przy Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Warszawie zlikwidował stowarzyszenie Klub Sportowy Błonie, uzasadniając tym, że działalność cytowanego klubu przejął Ludowy Zespół Sportowy Błonie.

21 stycznia 1962 walne zgromadzenie powołało Robotniczy Klub Sportowy Błonie przy Związku Metalowców Polskich, zrzeszającym pracowników ZMP „Błonie". RKS Błonie (Federacja Stal) został zarejestrowany przez Radę Narodową w Warszawie 3 lutego 1962. 13 kwietnia 1963 wybrano na prezesa klubu

Józefa Kulińskiego i na wiceprezesa Antoniego Berlińskiego, pracowników ZMP „Błonie".

W 1964 roku została zakończona budowa stadionu. Od 1965 roku patronat nad RKS Błonie przejmują Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne „Błonie".

Na 1 grudnia 1965 stan członków RKS Błonie wynosił 1006 osób. Przy klubie działało wówczas w pełnej sprawności sportowej i organizacyjnej sześć sekcji: lekkoatletyczna, sekcja piłki nożnej – cztery drużyny, sekcja piłki siatkowej, sekcja szachowa, sekcja zapaśnicza, sekcja podnoszenia ciężarów. W październiku 1965 nastąpiło połączenie LZS Błonie z RKS Błonie, bowiem wielu zawodników LZS już wcześniej podjęło pracę w ZMP „Błonie", które przejęły patronat nad klubem.

W 1966 roku prezesem klubu został Antoni Berliński, wiceprezesami Józef Kuliński i Henryk Majcherek. W sześciu sekcjach klubu czynny sport uprawiało wówczas 200 zawodników. Na wyróżnienie zasłużyła I drużyna piłki nożnej. Działająca w drużynie RKS Błonie sekcja szachowa pod kierownictwem Stanisława Ciesielskiego zajęła w swojej grupie I miejsce i awansowała do ligi okręgowej.

W 1967 roku, z okazji 50-lecia istnienia w Błoniu klubu sportowego, Główny Komitet Kultury Fizycznej i Sportu wręczył aktywnym działaczom błońskiego sportu odznaki Zasłużonych Działaczy Kultury Fizycznej (Józef Kuliński, Kazimierz Łukasiewicz, Eugeniusz Zatorski) i medale 100-lecia sportu polskiego (Antoni Berliński, Henryk Majcherek, Henryk Wasilewski, Czesław Iwanicki, Benedykt Kierzkowski, Włodzimierz Przybysz). Klub otrzymał również od Związku Zawodowego Metalowców sztandar i odznaki związkowe dla wyróżnionych działaczy.

W 1967 roku Elżbieta Kasicka w dysku i kuli zdobywa tytuł Mistrzyni Mazowsza i w rzucie kulą piąte miejsce w Polsce oraz tytuł Mistrza Sportu w tej dyscyplinie.

W 1969 roku prezesem klubu został Marian Uraz, zastępca dyrektora ds. ekonomicznych w ZMP „Mera-Błonie", wiceprezesami Antoni Berliński, Jan Łukasiewicz i Tadeusz Marcak. Nowy zarząd podjął intensywne działania na rzecz uzyskania stosownych pozwoleń i funduszy na powiększenie terenu istniejącego stadionu, budowę hali sportowej, budowę treningowego boiska piłkarskiego oraz boiska do tzw. gier małych, powiększenie możliwości dla widowni poprzez dobudowę trybuny. Inwestycję o ogólnej wartości 5 mln zł przewidywano zrealizować w latach 1971-1973.

W 1970 roku liczące się sukcesy w warszawskim okręgu odnoszą zapaśnicy: Jacek Grajber, Jerzy Janczarek, Jan Matuszewski. Wśród lekkoatletów najlepszym miotaczem w dysku i kuli okazał się Marian Ogrodzki, Elżbieta Kasicka (trenerem był Henryk Karol) uzyskiwała wyniki w kuli w granicach rekordu Mazowsza.

W 1971 roku w trzech sekcjach (piłka nożna, lekka atletyka, zapasy) było 210 zawodników i 10 trenerów. Coraz częściej na łamach prasy Mazowsza po-

jawiają się nazwiska lekkoatletów: Elżbiety Kasickiej, Mariana Ogrodzkiego, juniorów: Zofii Łasica i Włodzimierza Leduchowskiego, zapaśników: mistrza Polski juniora Zbigniewa Zaręby, Gabriela Gzuli i Zdzisława Kopcia. Pierwszy zespół drużyny piłkarskiej awansował na lidera jesiennej rundy Ligi Okręgowej, kierownikiem drużyny był Feliks Świątek.

W 1972 roku nadal dobre wyniki osiągają lekkoatleci i piłkarze. W 1973 roku w klubie było 1298 członków, kadra zawodnicza liczyła 282 osób. Dotacje na klub stanowiły kwotę 562,2 tys. zł, z czego ZMP „Mera-Błonie" przekazały kwotę 220 tys. zł. Drużyna piłkarska RKS Błonie znów zajmuje I miejsce w mistrzostwach Ligi Okręgowej WOZPN.

W listopadzie 1973 roku prezesem klubu został Kazimierz Reczyński, zastępca dyrektora ds. produkcji w Merze-Błonie. Dobre wyniki osiągają zapaśnik Jacek Grajber, Waldemar Gałoń (II miejsce w pchnięciu kulą w Halowych Mistrzostwach Polski Juniorów), Marian Ogrodzki w pchnięciu kulą ustanawia halowy rekord okręgu, drużyna piłkarska RKS Błonie wysuwa się na I miejsce w mazowieckiej i warszawskiej ligach okręgowych.

W latach 1974-1976 piłkarze RKS Błonie nadal utrzymują czołowe miejsca w rozgrywkach mazowieckiej grupy „A", zdobywając na koniec 1976 roku pozycję lidera grupy.



153. Piłkarze w akcji

W 1977 roku w klubie działały trzy sekcje: piłki nożnej (120 zawodników), zapasów w stylu klasycznym (45 zawodników) i lekkiej atletyki (50 zawodników). Jesienią 1977 roku na trenera drużyny piłkarskiej zatrudniono Jerzego Engela, przyszłego trenera kadry narodowej. Patronem klubu są nadal Zakłady „Mera-Błonie". W 1978 roku drużyna piłkarska RKS Błonie odnotowuje gorsze wyniki i na koniec roku zajmuje piąte miejsce w tabeli województwa warszawskiego. Trener Jerzy Engel przechodzi do Polonii Warszawa, jego miejsce zajął trener z Czech, Józef Stanko.

W 1979 roku prezesem Klubu jest Antoni Berliński. Na koniec roku kadra drużyny piłkarskiej uplasowała się na piątym miejscu w klasie „B".

W 1980 roku RKS Błonie rozpoczął remont obiektu sportowego, została wymieniona zniszczona płyta boiska głównego, zrobiono nowy drenaż płyty oraz poprawiono boisko boczne wraz z bieżnią lekkoatletyczną. Wybudowano też nowe korty do tenisa ziemnego i wyremontowano budynki, poprawiono także szatnie. Niestety, na koniec 1980 roku piłkarze RKS Błonie lądują na 13 miejscu w tabeli ligi okręgowej.

Tułaczka po obcych boiskach nie wpływała na podniesienie poziomu gry zawodników. Pierwsza drużyna piłki nożnej spadła do klasy „B". W klubie działały dwie sekcje: piłki nożnej i zapasów w stylu klasycznym. W zajęciach klubu systematycznie brało udział od 120 do 130 zawodników, przeważnie tych najmłodszych, w wieku 10-15 lat. W wieku seniora trenowało zaledwie około 15 zawodników. Sekcja zapasów w stylu klasycznym rozpadła się już w poprzednim okresie i ponownie została utworzona w 1980 roku. Zasadniczą bazą treningową RKS Błonie był obiekt sportowy przy ul. Legionów. Dla pięciu drużyn piłkarzy było to jednak za mało, trenowali więc również w hali sportowej przy przyzakładowej ZSZ i Technikum dla Pracujących oraz najmłodsi w sali gimnastycznej szkoły nr 1. Miejscem treningów zapaśników była również sala w obiekcie szkolnym.

Ostatnie walne zebranie członków RKS zobowiązało nowy zarząd do rozpatrzenia sprawy i powołania do 1982 roku sekcji piłki siatkowej. Zdecydowaną większość wydatków RKS pokrywała Wojewódzka Federacja Sportu, od której klub otrzymywał rocznie około 600 tys. zł. Ze strony zakładu klub otrzymał w 1980 roku około 100 tys. zł oraz ze strony rady zakładowej – około 100 tys. zł. Do tych kwot dochodziły co miesiąc wpłacane przez pracowników zakładu składki członkowskie. Na koniec 1981 roku piłkarze klubu zajęli 13 miejsce w tabeli ligi okręgowej, juniorzy młodsi uplasowali się na piątym miejscu w tabeli dla klasy „A", trampkarze starsi (grupa „D") i trampkarze młodsi (grupa „B") zajęli w swoich grupach piąte miejsca.

1982 rok nie przyniósł znaczących wyników dla piłkarzy i zapaśników klubu. 17 września 1983 Klub RKS Błonie obchodził 65 rocznicę istnienia.

W latach 1983-1984 drużyna piłkarska RKS Błonie zrobiła znaczące postępy i na wiosnę 1984 roku awansowała do klasy „A". Jesienią tego roku drużyna piłkarska wywalczyła w rozgrywkach klasy „A" jedenaste miejsce.

W latach 1985-1987 prezesem klubu był Arkadiusz Gajewski. Pierwsza drużyna piłki nożnej startowała w grupie „A", zajmując w 1985 roku piąte miejsce, natomiast w roku 1987 drużyna awansowała na trzecie miejsce. Z okazji 70-lecia klubu, które przypadło w 1985 roku, WOZPN przyznał klubowi Złotą Odznakę związku. W latach 1988-1991 prezesem klubu był Ryszard Wlekły. W tym okresie w ramach klubu działały jedynie drużyny piłki nożnej: I drużyna w grupie „A" (w tabelach jesiennych rozgrywek drużyna plasowała się w swojej grupie na 6–11 miejscach), drużyna trampkarzy i juniorów młodszych.

W 1992 roku prezesem klubu został Grzegorz Banaszkiewicz. W tym roku przypadł jubileusz 75-lecia działalności klubowej. Uroczystość jubileuszową zaszczycił swoją obecnością trener reprezentacji Polski Kazimierz Górski.

Z powodu zmniejszenia dotacji na bieżącą działalność klubowi zajrzało w oczy widmo likwidacji. Już w 1991 roku Mera-Błonie przestała finansować działalności RKS Błonie. Klub intensywnie szukał nowych sponsorów. W 1992 roku RKS Błonie powrócił do pierwotnej nazwy z 1917 roku – KS Błonianka. Mimo zakończenia przez Mera-Błonie sponsoringu klubu, w następnych latach w klubie uprawiało czynny sport wielu pracowników błońskiej Mery.



154. Uroczystość 80-lecia klubu,
w pierwszym rzędzie Zbigniew Stępień,
Ewa Tuzimska, Tadeusz Dziewulski,
Krystyna Kafarska

Z życia sportowego zakładu i szkoły



155. Mistrzyni sportu Ela Kasicka (Mućka)



156. Kazimierz Górski na stadionie w Błoniu



157. Zakładowi piłkarze w akcji



158. Bramka!!!



159. Nauczyciel wf Henryk Karol wręcza nagrody zwycięzcom w zawodach



160. Nauczycielka wf Jadwiga Wiśniewska na zajęciach sportowych

Historia Zakładowej Ochotniczej Straży Pożarnej

Zakładowa Ochotnicza Straż Pożarna powstała w 1969 roku. Był to okres, w którym zakład podjął produkcję urządzeń peryferyjnych do komputerów. Obudowy tych urządzeń wykonywane były z blach, ale lakierowanych. Lakiery stwarzają zagrożenie pożarowe i stały się bezpośrednią przyczyną nowej inicjatywy.

Prezesem ZOSP został Henryk Paradowski, a naczelnikiem straży Krzysztof Paćko. Pierwotnym celem były szkolenia strażaków, ochotników i załogi, ale stopniowo kupowano sprzęt strażacki. Z czasem przyszły też sukcesy: w 1971 roku pierwsze miejsce w powiatowych zawodach pożarniczych, a w 1988 roku drugie miejsce w miejsko-gminnych zawodach pożarniczych.

W 1989 roku, z okazji 20-lecia powstania, Zakładowa Ochotnicza Straż Pożarna otrzymała z Wojewódzkiego Zarządu Ochotniczych Straży Pożarnych sztandar, a liczni członkowie zespołu odznaczenia. Jednostka dysponowała już wyposażeniem gaśniczym i bojowym. Z okazji jubileuszu dyrekcja zakładu zafundowała strażakom umundurowanie galowe. Batalion liczył 60 strażaków, pracowników ZMP „Mera-Błonie".

W 1990 roku do użytku ZOSP zakład oddał remizę.

Ochotnicza Zakładowa Straż Pożarna istniała do końca działalności zakładu, do 2003 roku. W okresie swojego istnienia nie odnotowano poważnych zagrożeń pożarowych. Kilka mniejszych pożarów jednak było: w budynku galwanizerni (1974 i 1975), piwnic w zakładowym budynku mieszkalnym (1987) i koparki na zakładowym składowisku złomu (2001) [27].



161. Strażacy w akcji

Od przedszkolaka do zawodu strażaka



162. W przyzakładowym przedszkolu



163. Młody muzyk



164. Lekcja w szkole przyzakładowej



165. Dyrektor szkoły T. Dyngler z młodzieżą na wycieczce w Gdańsku, 1971



166. Sztandar Zakładowej Ochotniczej Straży Pożarnej

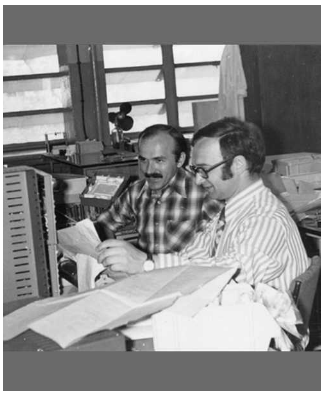


167. Strażacy wyjeżdżają na ćwiczenia

Postacie ZMP „Mera-Błonie”



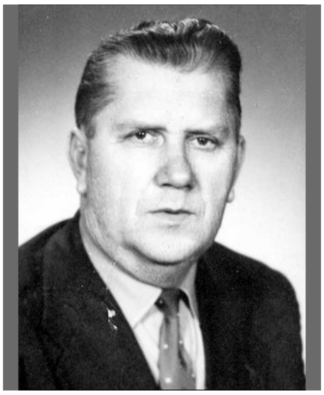
168. Maria Horoszczuk



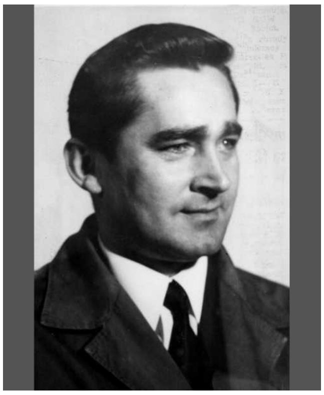
169. Inż. Marian Raczyński i inż. Jan Solarz



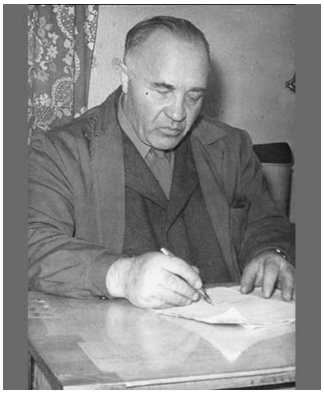
170. Inż. Jan Bujakiewicz



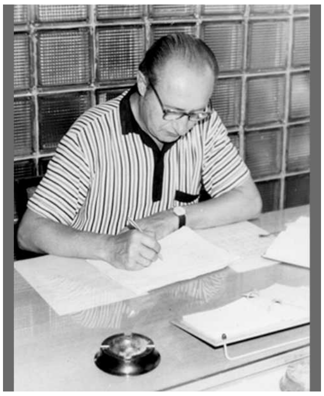
171. Witold Majewski



172. Janusz Krzyżanowski



173. Józef Mazgaj



174. Tadeusz Dyngler

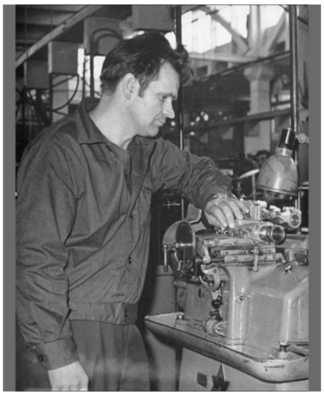


175. Tadeusz Biały

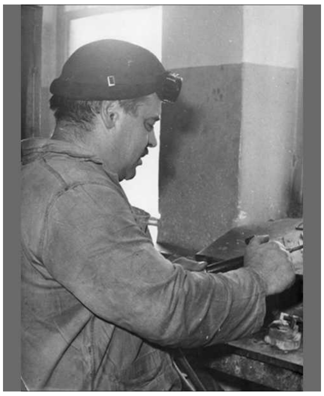


176. Tadeusz Krzywicki

Postacie ZMP „Mera-Błonie”



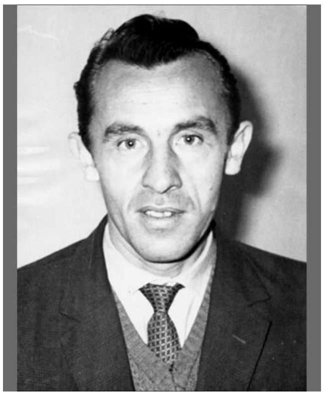
177. Stefan Kowalczyk



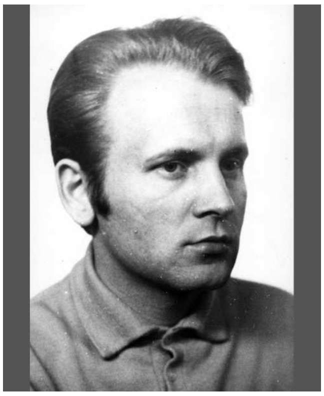
178. Bolesław Gorgol



179. Aleksander Strzemieczny



180. Aleksander Wysocki



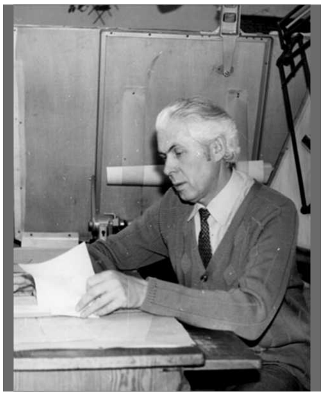
181. Roman Nowoszewski



182. Inż. Krzysztof Rembowski



183. Inż. Zbigniew Czarkowski



184. Anatoliusz Przygoda



185. Czesław Konopka

VI. KRONIKA WYDARZEŃ W FOTOGRAFII

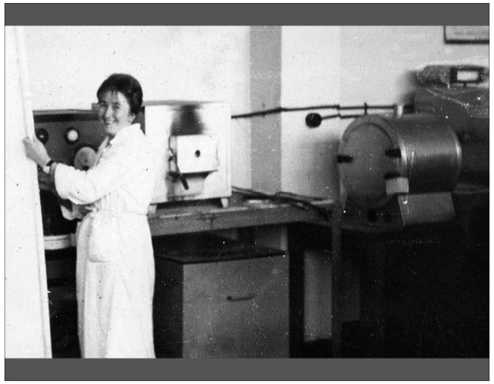
Z życia załogi (1960-1970)



186. Załoga montażu zegarków z dziećmi, 1960



187. Inż. Zofia Woźniak w laboratorium, 1960



188. Inż. Zofia Woźniak



189. Zakładowy zespół muzyczny, 1960

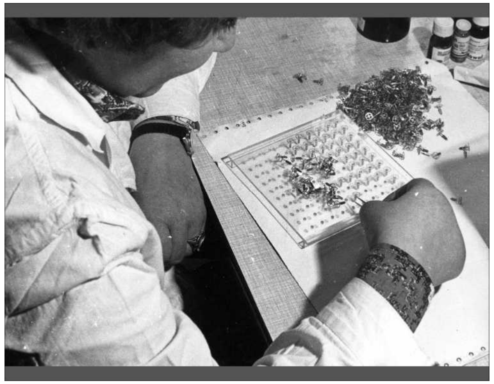


190. Grupa praktykantów w I Moskiewskiej Fabryce Zegarków na Placu Czerwonym w Moskwie

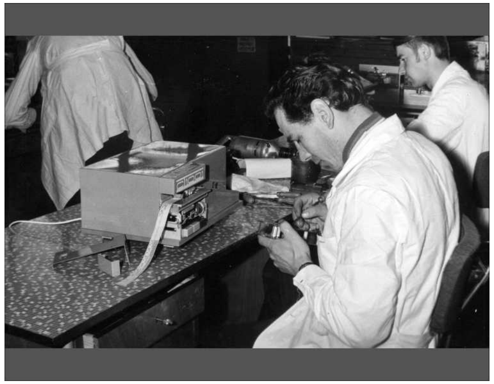


191. J. Szczepański, W. Gawin, J. Kowalczyk, M. Święcki, prac. I MFZ, T. Biały w Moskwie

Z życia załogi (1960-1970)



192. Kontrola zespołu koła wychwytowego



193. Na linii montażu czytników CT-1001



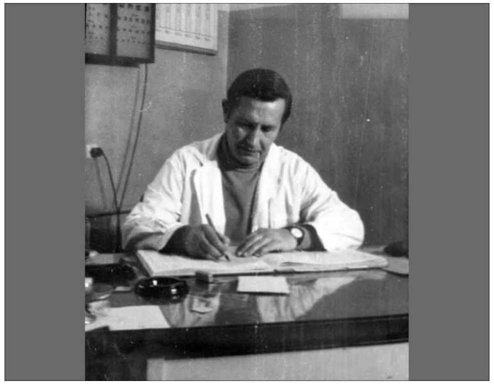
194. Na linii montażu czytników CT-1001



195. Na stanowisku regulacji czytnika RG-3

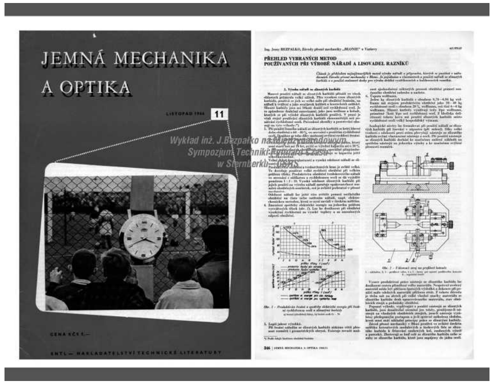


196. Technolodzy D. Gradek i inż. L. Gajewski



197. Lekarz zakładowy dr M. Malanowski

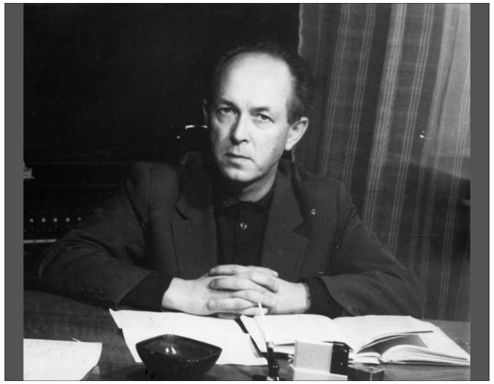
Z życia załogi (1960-1970)



198. Artykuł inż. J. Bezpałko w czechosłowackim miesięczniku „Mechanika Precyzyjna i Optyka”



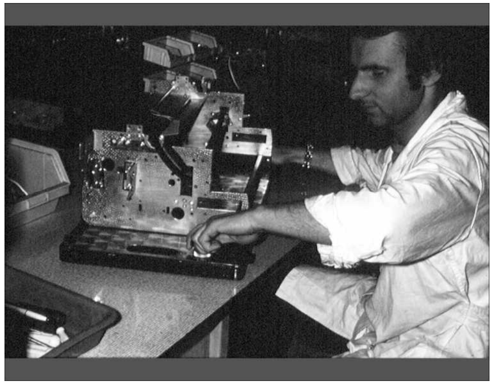
199. Linia montażu tarcz telefonicznych



200. Dyrektor naczelny Stanisław Lipiński



201. Na Wydz. P-1: inż. M. Wiśniewski, Z. Kolatorowicz, inż. W. Jasiński



202. Na linii montażu dziurkarek D-102



203. Na linii montażu dziurkarek D-102

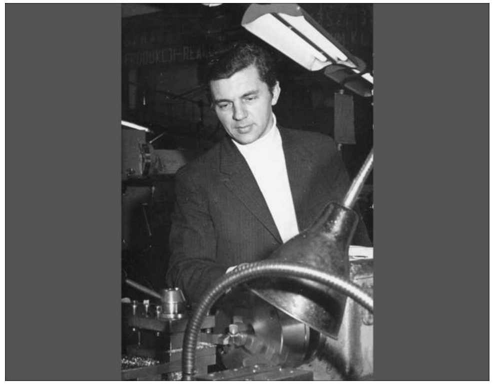
Z życia załogi (1960-1970)



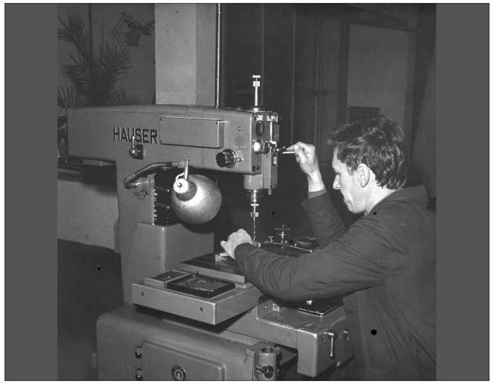
204. Inż. Marian Gronek



205. Mistrz Wydziału P-2
Aleksander Wlazłowski



206. Józef Broś narzędziowiec



207. Józef Maciąg narzędziowiec



208. Ireneusz Biernacki narzędziowiec



209. Jan Godzina narzędziowiec

Z życia załogi (1960-1970)



210. Komendant Straży Przemysłowej
Józef Szymczak



211. Komendant J. Szymczak
na ćwiczeniach obrony przeciwchemicznej



212. Komendant J. Szymczak
na ćwiczeniach obrony przeciwchemicznej



213. Racjonalizatorzy: inż. A. Wodzyński,
inż. J. Piskorz, R. Czarnecki, J. Izydorek

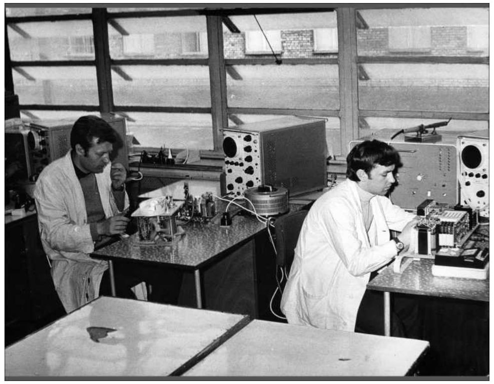


214. SIMP-owcy, lata 70.



215. Inż. Kazimierz Krzywiński z kolegami
konstruktorami

Z życia załogi (1960-1970)



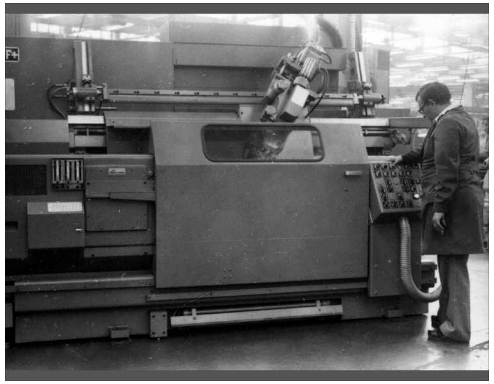
216. Na linii montażu czytników CT-1001,
z prawej – Mieczysław Kulczycki



217. Jerzy Bocian demonstruje pracę
czytnika CT-1001



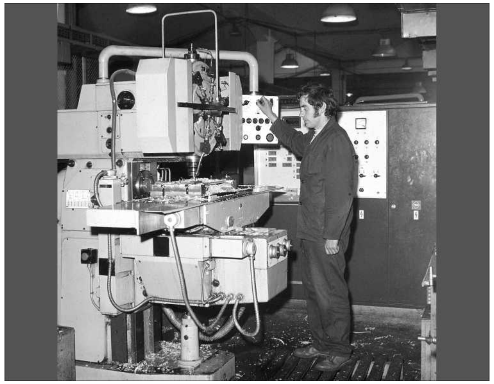
218. Antoni Berliński demonstruje pracę
dziurkarki D-102



219. Przy tokarce CNC firmy Fisher
do toczenia bębnów drukujących

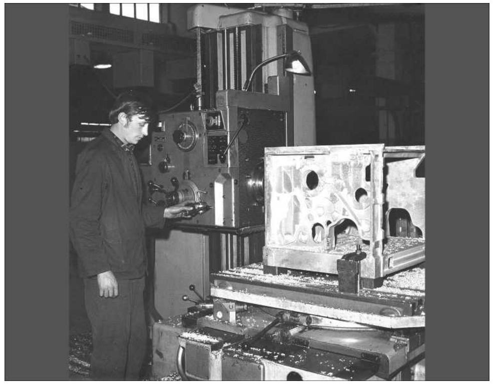


220. Rewolwerówka Decomat



221. Obróbka podstawy tacy młotków

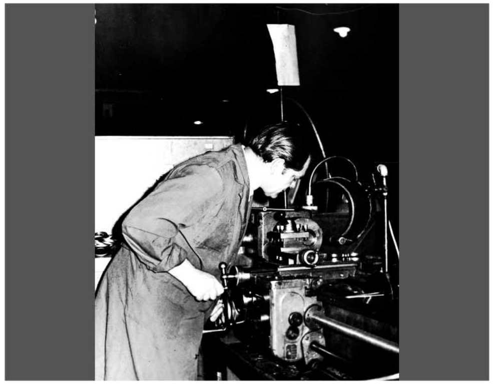
Z życia załogi (1960-1970)



222. Obróbka korpusu mechanizmu drukującego



223. Obróbka korpusu mechanizmu drukującego



224. Przy tokarce



225. Konferencja Samorządu Robotniczego (KSR) obraduje

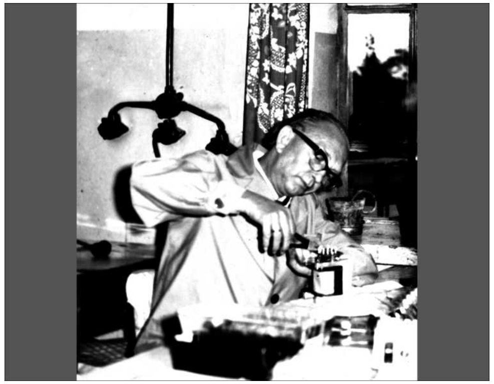


226. Delegaci na KSR



227. Delegaci na KSR

Z życia załogi (1960-1970)



228. Dyrektor Zakładu Doświadczalnego Wacław Bałdys



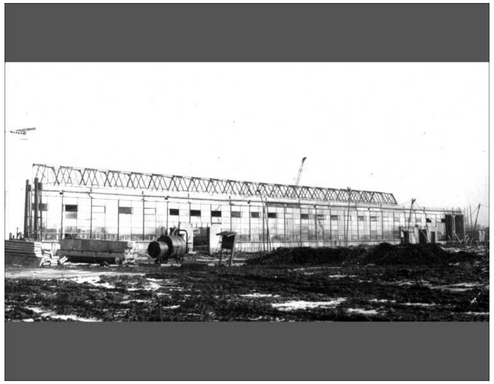
229. Zastępca dyrektora ds. produkcji Kazimierz Reczyński



230. Inż. Jerzy Bezpałko – w głębi, inż. Janusz Piskorz z prawej



231. Zastępca dyrektora ds. handlowych Marian Uraz



232. Hala montażu P-2 w budowie



233. Tomasz Bykowski – przewodniczący Rady Zakładowej

Z życia załogi (1971-1972)



234. Wystawa urządzeń 1968-1971



235. Nowy biurowiec, 1971



236. Dobra praca nas wzbogaca



237. Stefan Skibiński

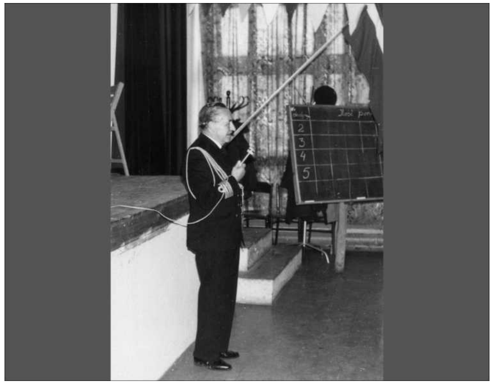


238. Na pochodzie 1 Maja



239. Przystanek na błońskim stadionie

Z życia załogi (1971-1972)



240. Kmdr Witold Wronka – uroczystość Dnia Wojska Polskiego



241. Konstruktorzy – R. Srokosz, K. Krzywiński, J.Piskorz, J.Kurpiewski, Dębski, J.Rokicki, A.Goławski



242. Z wizytą w fabryce im. Cegielskiego



243. Maria i Bolesław Horoszczukowie



244. Bolesław Horoszczuk

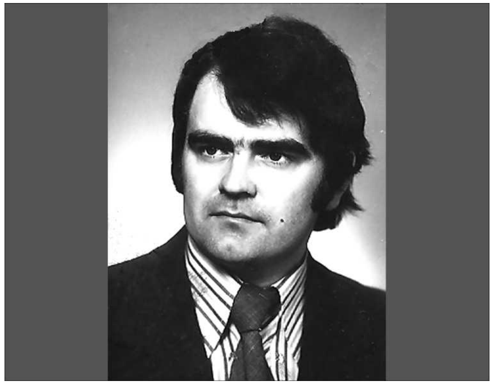


245. Franciszek Wiśniewski – w czynie społecznym

Z życia załogi (1971-1972)



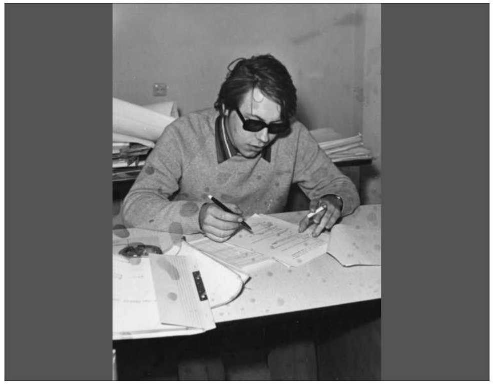
246. Zastępca dyr. ds. produkcji
Kazimierz Reczyński



247. Inż. Andrzej Kupis



248. Zastępca dyr. ds. technicznych Z. Pasek
na strzelnicy



249. Inż. Andrzej Stankiewicz



250. Inż. Franciszek Szafrański



251. Wanda Świerczyńska bibliotekarka

Z życia załogi (1973-1974)



252. Racjonalizatorzy, w środku – Karol Domagalski, z prawej – Grzegorz Mućka



253. Spotkanie z racjonalizatorami



254. Spotkanie z racjonalizatorami



255. Inż. Leon Nowakowski

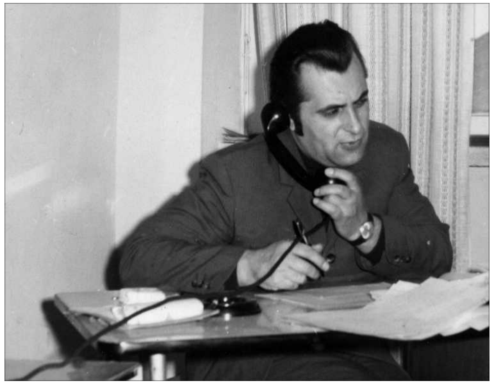


256. Stanisław Szczypiński



257. Kierownik narzędziowni inż. Włodzimierz Łukasiewicz

Z życia załogi (1973-1974)



258. Mgr Ryszard Wlekły



259. Inż. Janusz Mucha



260. Inż. Janusz Piskorz



261. Zakładowa orkiestra, z lewej – Jan Godzina



262. Antoni Berliński



263. Henryk Wasilewski, mistrz Wydz. P-1

Z życia załogi (1973-1974)



264. Rocznica 20-lecia zakładu



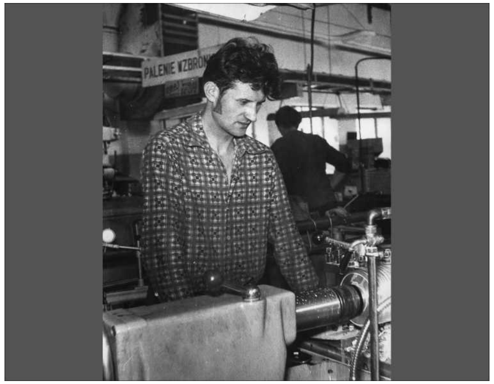
265. W zakładowym kiosku spożywczym



266. Inż. F. Szafrański i inż. B. Maciejewski



267. W zakładowej stołówce,
z lewej technolog Tadeusz Różycki



268. Toczenie tulei bębna drukującego



269. Na obróbce mechanicznej

Z życia załogi (1973-1974)



270. Ryszard Wlekły w oddziale zamiejscowym w Siedlcach



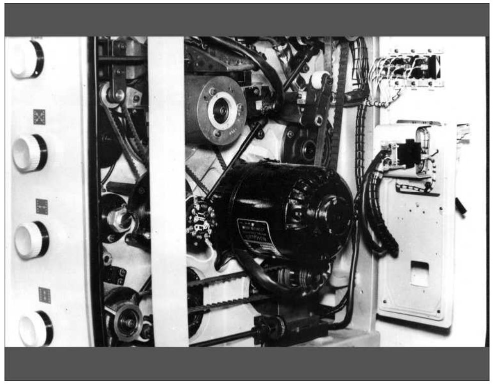
271. Montaż bębna emitera drukarki Oddział w Siedlcach



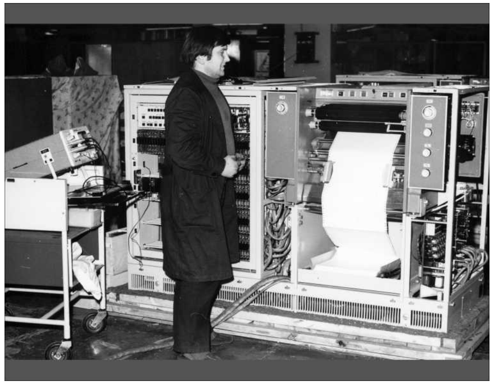
272. Montaż zespołu sprzęgła drukarki Oddział w Siedlcach



273. Montaż dyfuzora drukarki Oddział w Siedlcach



274. Mechanizm drukujący 666/V3



275. Testowanie drukarki wierszowej DW 21

Z życia załogi (1973-1974)



276. Wyjazd SIMP-owców na MTP do Poznania



277. Zwiedzanie palmiarni



278. Wizyta w Kórniku



279. Pogawędka



280. Odpoczynek w drodze powrotnej do Błonia



281. Relaks na błońskim rynku

Z życia załogi (1975-1976)



282. Drukarka wierszowa DW 3
na Międzynarodowych Targach w Lipsku (NRD)



283. Szef produkcji
Mieczysław Wiśniewski



284. Na montażu drukarki DZM 180
Grzegorz Mućka i Józef Rak



285. A. Gajewski, Z. Bugajski, M. Kulczycki
na wydziale montażu P-2



286. M. Słojewski i M. Święcki,
ślusarze narzędziowi

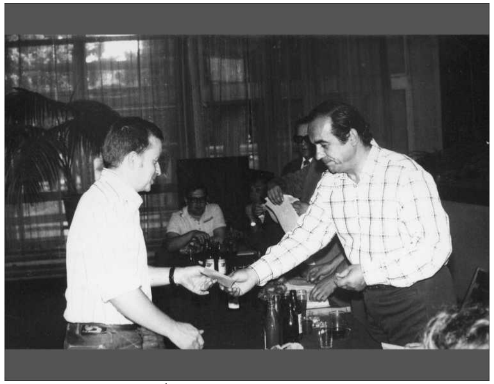


287. Załoga wydziału montażu P-2

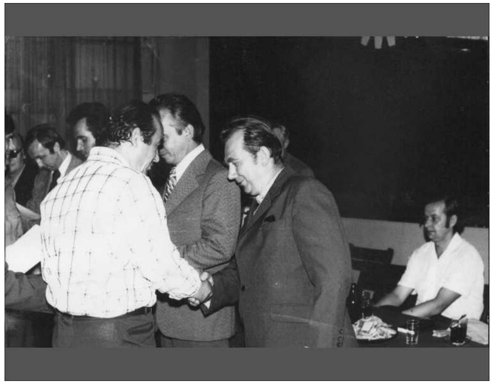
Z życia załogi (1975-1976)



288. Inż. J. Bezpałko otrzymuje od dyr. Paska dyplom za wynalazczość



289. Inż. L. Śliwa otrzymuje od dyr. Paska dyplom za wynalazczość



290. Inż. B. Maciejewski otrzymuje od dyr. Paska dyplom za wynalazczość



291. Odznaczenia państwowe, w głębi: inż. W. Łukasiewicz i J. Mazgaj



292. Odznaczenia państwowe, w głębi inż. B. Mizeracki



293. Odznaczenia państwowe, z prawej inż. Karol Calak

Z życia załogi (1975-1976)



294. Z wizytą w kombinacie Robotron (NRD)



295. Kmdr inż. W. Wronka i dyr. Z. Pasek



296. H. Lubański. kmdr W. Wronka, inż. L. Śliwa, ?, inż. J. Przybysz, inż. J. Bezpałko



297. Delegacja wojsk Układu Warszawskiego w zakładzie



298. Delegacja wojsk Układu Warszawskiego w zakładzie



299. Delegacja wojsk Układu Warszawskiego w zakładzie

Z życia załogi (1977-1978)



300. Minister Olszowski na wydziale montażu drukarek



301. Minister A. Kopeć i dyr. ZPAiAP J. Huk z wizytą na wydziale lakierni



302. Dyr. J. Huk, dyr. S. Bąk, min. A. Kopeć na wydziale galwanizerni



303. Odznaczenia państwowe T. Miżałek i M. Święcki



304. Dyr. Andrzej Głowacki przemawia w imieniu odznaczonych



305. Odznaczeni S. Szczypiński i dyr. Z. Pasek

Z życia załogi (1977-1978)



306. Inż. Tadeusz Iwanicki
kierownik wydziału montażu



307. Dyrektorzy Przemysław Brzeziński
i Franciszek Szawłowski



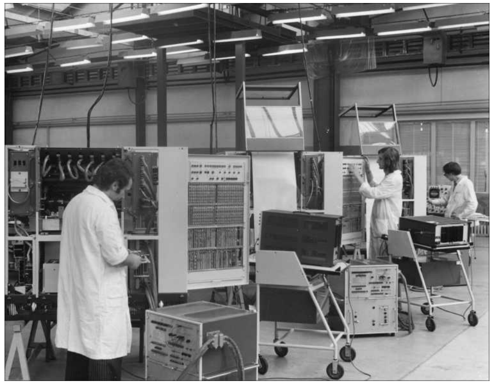
308. Dyr. Z. Pasek na inspekcji
montażu sprzęgła drukarki



309. Pracownicy wydziału montażu drukarek



310. Inż. Edward Jakubczak,
kier. działu aparatury kontrolno-pomiarowej



311. Linia montażu drukarek wierszowych

Z życia załogi (1977-1978)



312. Andrzejki na wydziale montażu
z lewej inż. Z. Tryniszewski, inż. T. Kryński



313. Inż. Tadeusz Rutkowski, Piotr Starbała
i Jan Rybus



314. Adolf Myśliwiec, planista



315. A. Wlazłowski, inż. K. Woliński, J. Bocian



316. Inż. K. Woliński i inż. T. Iwanicki



317. Inż. L. Śliwa i inż. K. Woliński
w głębi dowódca warty straży przemysłowej

Z życia załogi (1979-1995)



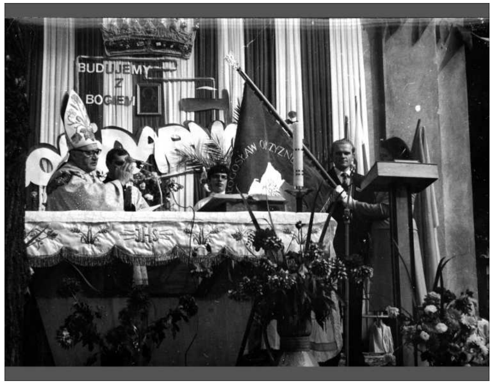
318. Wyświęcenie sztandaru zakładowej „Solidarności” w kościele św. Trójcy, 1981



319. Sztandar trzyma mgr Ewa Tuzimska



320. Uroczystość wyświęcenia



321. Uroczystość wyświęcenia



322. W drodze do zakładu



323. W drodze do zakładu

Z życia załogi (1979-1995)



324. Inż. J. Bezpałko w Czystopolskiej Fabryce Zegarków k. Kazania (ZSRR), 1984



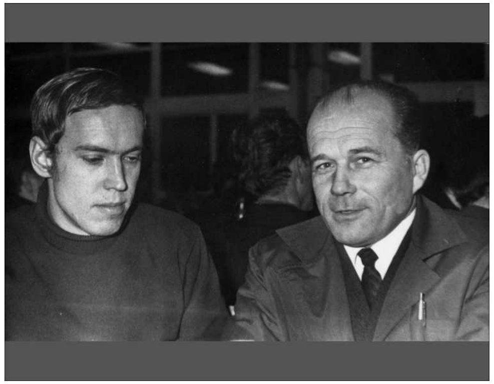
325. Za stołem uzgodnień technicznych w sprawie importu przystawek balansowych



326. Arkadiusz Gajewski – kierownik wydziałowej kontroli technicznej



327. Spotkanie imieninowe, od lewej: M. Berus, ?, inż. H. Jeziorska, inż. Z. Zdziech, R. Kacprzak



328. Tadeusz Maciejewski i inż. Olgierd Goroch kierownik serwisu technicznego



329. Teresa Stasiarczyk – pracownik serwisu

Z życia załogi (1979-1995))


330. Gen. Wojciech Jaruzelski
z wizytą w zakładzie, 1986


331. Na wydziale montażu drukarek


332. Na wydziale montażu drukarek


333. Na wydziale montażu drukarek


334. Na stanowisku kontroli technicznej


335. Przemawia gen. W. Jaruzelski

Z życia załogi (1979-1995)



336. Powrót sztandaru „Solidarności” z internowania do zakładu, dożynki 1989



337. Z uroczystości dożynek, w kościele św. Trójcy



338. Z uroczystości dożynek, w kościele św. Trójcy



339. Z uroczystości dożynek, w kościele św. Trójcy



340. Z uroczystości dożynek, w kościele św. Trójcy



341. Na dziedzińcu kościoła



342. Przemarsz ze sztandarem do zakładu



343. Przemarsz ze sztandarem do zakładu



344. Przemarsz ze sztandarem do zakładu



345. Przemarsz ze sztandarem do zakładu



346. Przemarsz ze sztandarem do zakładu



347. Przemarsz ze sztandarem do zakładu

Z życia załogi (1979-1995)



348. W drodze do zakładu



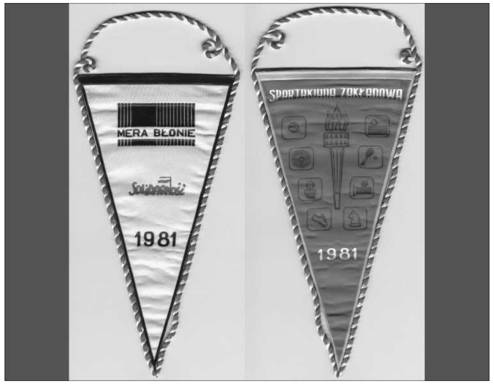
349. W drodze do zakładu



350. W drodze do zakładu



351. Przed biurowcem – wywiad z chorążym sztandaru inż. Tadeuszem Dziewulskim



352. Proporczyk „Solidarność"



353. Wprowadzenie sztandaru do budynku biurowca

Z życia załogi (1996-2002)



354. Podpisanie kontraktu
z francuską firmą Dassault



355. Dla gości – krakowiak



356. Kuluarowe rozmowy,
w głębi – minister W. Kaczmarek



357. Kuluarowe rozmowy



358. Kuluarowe rozmowy



359. Kuluarowe rozmowy

Z życia załogi (1996-2002)



360. Prezentacji zakładu dokonuje
z-ca dyr. ds. handlowych T. Reczyński



361. Na prezentacji



362. Na wystawie techniki transportowej
w Warszawie, objaśnia dyr. T. Dziewulski



363. Na wystawie techniki transportowej,
objaśnia inż. J. Wójcik



364. Na wystawie techniki transportowej



365. Na wystawie techniki transportowej

Z życia załogi (1996-2002)



366. Wyroby zakładu na wystawie techniki transportowej



367. Na wystawie techniki transportowej



368. Na wystawie techniki transportowej



369. Na Międzynarodowych Targach w CSRS



370. Operator kamery inż. Marek Siekierski



371. Na stoisku zakładu w Bratysławie, drugi z prawej – dyr. ds. handl. J. Szajniuk

Z życia załogi (1996-2002)



372. Na stoisku zakładu



373. Bratysława, kierownik serwisu w Pradze
inż. B. Skibiński i T. Stasiarczyk



374. Inż. Bogdan Skibiński



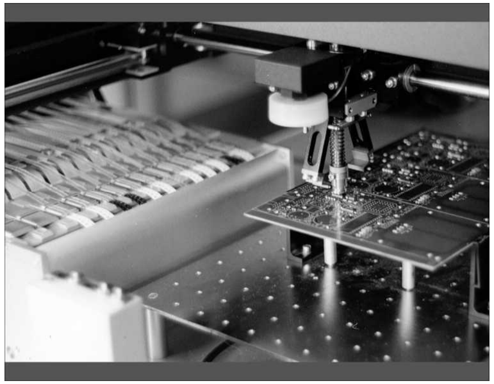
375. Ekipa zakładu i PHZ Metronex
na zapleczu stoiska



376. Wspólny posiłek po zakończeniu pracy



377. T. Stasiarczyk, ?, M. Bobrowicz,
M. Rozbicka



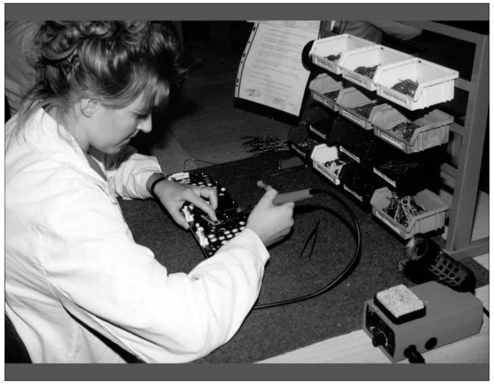
378. Półautomat do montażu powierzchniowego pakietów elektroniki



379. Na linii montażowej



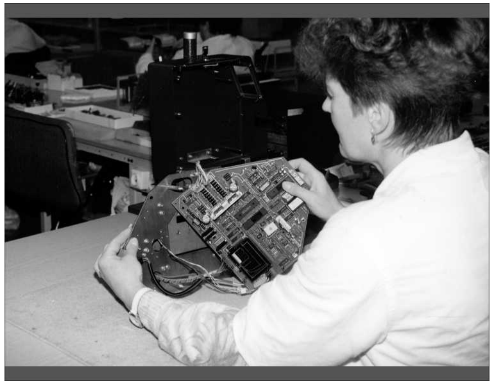
380. Kontrola zwijacza taśmy drukarki fiskalnej



381. Montaż elektroniczny

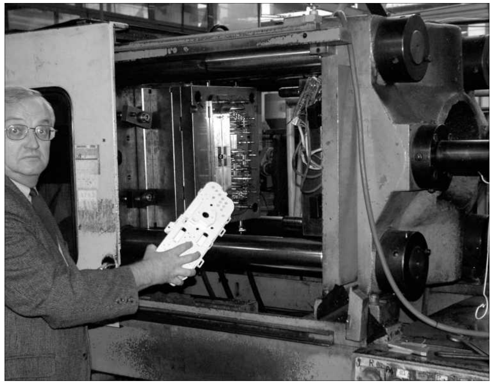


382. Montaż elektroniczny



383. Montaż płyty elektroniki kasownika biletów

Z życia załogi (1996-2002)



384. Kierownik narzędziowni
Józef Rokicki przy wtryskarce



385. Przy frezarce narzędziowej CNC



386. Elektrodrążarka firmy Charmille



387. Wtrysk obudowy zestawu wskaźników



388. Na stanowisku wtryskarki



389. Wtrysk słuchawki telefonu

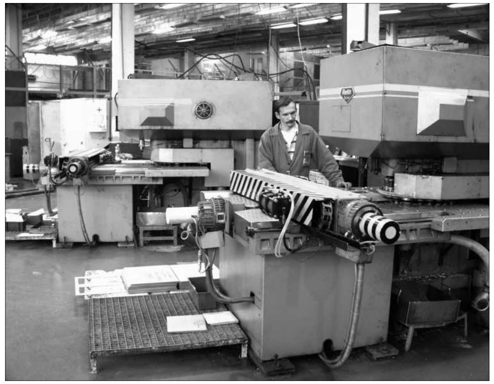
Z życia załogi (1996-2002)



390. Praca na zaginarce Promecam



391. Praca na prasie CNC Raskin



392. Praca na prasie CNC Raskin



393. Zakład otrzymał
Certyfikat Jakości ISO 9001



394. Certyfikat ISO na folderze



395. Zakładowy biurowiec

Z życia załogi (1996-2002)



396. Konstruktor inż. Stanisław Prosiński pracuje na stanowisku projektowania CAD



397. Linia montażowa parkometrów X 3



398. Linia montażowa parkometrów X 3



399. Ekipa montażowa parkometrów X 3/4E w Dniepropietrowsku (Ukraina)



400. Próba „wodoszczelności” parkometrów na ulicy w Dniepropietrowsku



401. Inż. Jurij Wiehow wykonuje próbę „wodoszczelności”

Z życia załogi (1996-2002)



402. Na linii montażowej
automatów telefonicznych CTPI



403. Na linii montażowej
automatów telefonicznych CTPI



404. Kierownik Izby Pomiarów
Stanisław Ciesielski sprawdza obudowę telefonu



405. Na linii montażowej
automatów telefonicznych CTPI



406. Kontrola automatu telefonicznego



407. Pakowanie automatów telefonicznych CTPI

Z życia załogi (1996-2002)



408. Inż. K. Piątkowski, inż. M. Siekierski, dyrektor handlowy T. Reczyński



409. Ewa Zaraś z działu handlowego



410. Inż. Krzysztof Piątkowski z działu handlowego



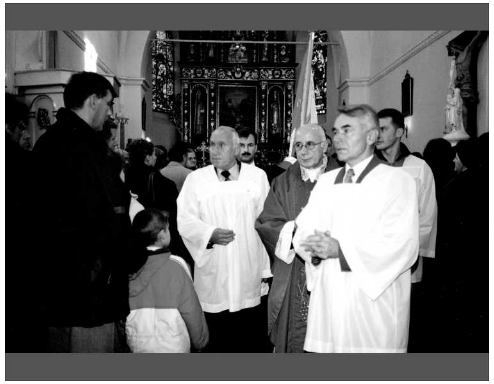
411. Pracownicy działu handlowego



412. Mgr Dariusz Wesołowski z działu handlowego



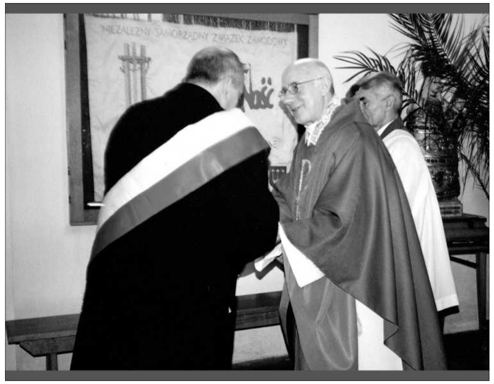
413. Inż. J. Bezpałko na polsko-białoruskim Forum Gospodarczym w Mińsku (Białoruś)



414. Umieszczenie sztandaru „Solidarności” w kościele św. Trójcy, październik 2003



415. Sztandar „Solidarności” w kościele



416. Rozmowa z ks. proboszczem Wolskim



417. Spotkanie merowców nt. wydania historii Mera-Błonie, 2010



418. Spotkanie merowców nt. wydania historii Mera-Błonie, 2010



419. Spotkanie merowców nt. wydania historii Mera-Błonie, 2010

Z życia Zakładowej Ochotniczej Straży Pożarnej



420. Prezentacja sztandaru przez naczelnika Adama Paćko



421. Zbiórka sekcji: W. Skalski, J. Pyza, L. Przedpełski, M. Zawadzki, G. Kowalczyk, A. Paćko, T. Zieliński



422. Ćwiczenia strażaków



423. Ćwiczenia strażaków



424. H. Wagner, A. Paćko, K. Paćko, T. Paćko, A. Ogrodowski



425. Odpoczynek po zawodach, od lewej: H. Aleksandrowicz i H. Paradowski

Sport zakładowy



426. Inż. Kazimierz Wiśniewski



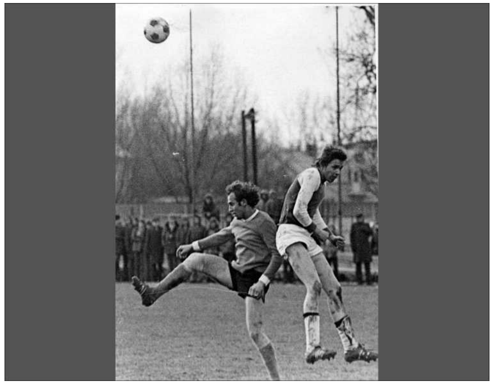
427. Przed meczem piłki noznej



428. Zawody strzeleckie



429. Lekkoatleci



430. Mecz piłki nożnej



431. Mecz piłki nożnej

Przedszkole zakładowe



432. Przedszkolacy



433. Przedszkolacy



434. Przedszkolacy



435. Przedszkolacy



436. Przedszkolacy

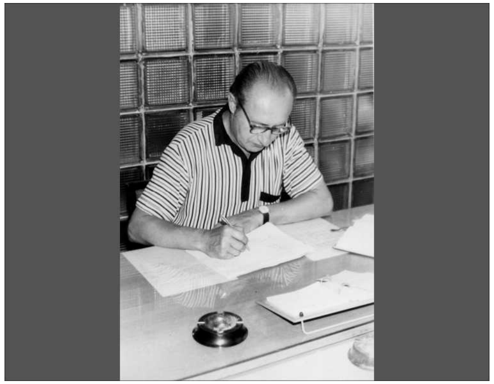


437. Fotografia z wychowawczynią

Z życia szkoły przyzakładowej



438. Lekcja technologii z inż. J. Bezpałko



439. Dyrektor szkoły Tadeusz Dyngler



440. Lekcja z Henrykiem Karolem



441. Uczniowie



442. Kierownik działu kadr Bolesław Horoszczuk i dyrektor szkoły inż. Ogrodzki



443. Na lekcji

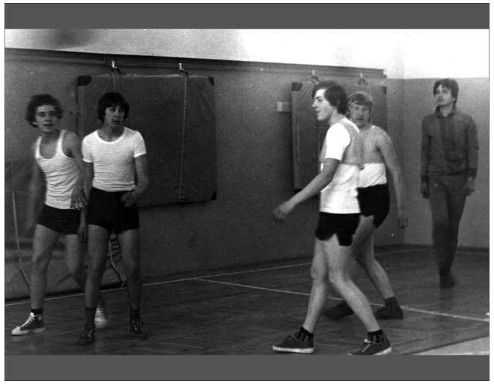
Z życia szkoły przyzakładowej



444. Na stadionie sportowym



445. Nauczycielka wf Jadwiga Wiśniewska



446. W sali sportowej



447. Mistrzynie piłki siatkowej



448. Dyrektor szkoły Henryk Karol wręcza nagrodę za wyniki sportowe



449. Dyrektor szkoły Henryk Karol wręcza nagrody za wyniki sportowe

Z życia zakładu w „Głosie Załogi"

Głos Załogi

Sierpień 1968 r. ZMP-Błonie

Poważne kontrakty

Jesteśmy zakładem eksportowym. Wśród naszych odbiorców znalazły się takie kraje: Indie, Francja, Turcja, Korea, NRF.

Obecnie naszymi najpoważniejszymi kontrahentami są ZSRR i NRD. Z każdym bowiem rokiem rośnie udział produkcji eksportowej w zadaniach Zakładów Precyzyjno-Mechanicznych BŁONIE. Dokonywany przez nas rozwój produkcji czytników i dziurkarek jednych z najbardziej nowoczesnych urządzeń, napewno zwiększy jeszcze nasze zadania jako eksportera.

Już w latach 1969—70 zrealizujemy dwa poważne kontrakty zapewniające wysoką efektywność i opłacalność naszego eksportu, właśnie dla ZSRR i NRD. Kontrakty te opiewają na dostawę 598 czytników CT 1001 wartości ca 6 milionów zł. dewizowych, oraz na dostawę 380 dziurkarek wartości 5,5 miliona zł dewizowych.

Poza tym, do końca roku 1969 zrealizowany zostanie w pełni kontrakt, dotyczący dostawy na rynki zagraniczne 15.000 szt. manometrów F 100.

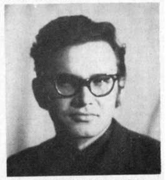
Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

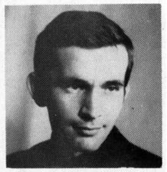
Nr 2 Marzec 69 r. ZMP-Błonie



Mgr Inż. Edward HIPSZ — zdobywca I nagrody w Konkursie B TMMT.



Mgr Inż. Zbigniew GRYC — jeden ze zdobywców II nagrody.



Mgr Inż. Janusz PISKORZ — także zdobywca II nagrody w tym konkursie.

MŁODZI MISTRZOWIE TECHNIKI

NAGRODY

Już drugi rok w naszych Zakładach prowadzony jest Turniej Młodego Mistrza Techniki. Turniej prowadzony jest przez Organizacje ZMS i komórkę wynalazczości i organizacji.

Turniej obejmuje młodzież pracującą do lat 30. Celem Turnieju Młodego Mistrza Techniki jest:

- wzrost aktywności młodzieży w dziedzinie techniki,
- tworzenie warunków sprzyjających powszechnej inicjatywie i twórczości technicznej młodzieży,
- wyszukanie najbardziej technicznie uzdolnionej młodzieży,
- prezentację dorobku młodzieży w dziedzinie techniki,
- dostarczenie Zakładowi dodatkowych efektów ekonomicznych płynących z wykorzystania projektów wynalazczych złożonych w ramach Turnieju.

Turniej obejmuje dwa konkursy.

Konkurs „A" na „najlepszy debiut wynalazczy" przewidziany dla młodzieży, którą dotychczas jeszcze nie składała wniosków racjonalizatorskich.

Konkurs „B" na najlepszy projekt wynalazczy przewidziany dla młodzieży, która do Konkursu złoży swój, przynajmniej z przyjętych do wykonania przez Zakład, projekt wynalazczy.

W dniu 21 lutego 1969 r. odbyło się posiedzenie Zakładowej Komisji Turniejowej podczas, której dokonano oceny Turnieju w naszym Zakładzie za rok 1968.

Na posiedzeniu Komisji rozpatrzono 17 wniosków zgłoszonych w ramach T.M.M.T. 6 z tych projektów zostało już wprowadzonych do produkcji, 6 skierowano do realizacji, 5 projektów poddano próbom i ocenom produkcyjnym.

Projekty wprowadzone do produkcji:

Zasilacz prądu stałego o nastawczych parametrach napięcie 20 V, moc 5 W. Łączne efekty ekonomiczne 50.234 — zł.

Autor: Ob. inż. Edward Hipsz

Specjalna metoda barwienia hostaforum, która przyniesie oszczędności ca 8000 zł. rocznie.

Autorzy: Ob. Ob. Edward Hipsz, Janusz Piskorz, Antoni Bialikiewicz

Likwidacja przewodu minusowego w wysokości WZ/I łączne efekty ekonomiczne: 33.648, — zł.

Autor: Ob. inż. Edward Hipsz

Przyrząd do ściągania wskazówek z osi szybkościomierzy motocyklowych. Efekty ekonomiczne — 6.000, — zł.

Autor: Ob. Jan Malinowski

Opracowanie technologii na wykonanie filtrów do wyrobów WZ I i WZ II. Najcenniejsze efekty ekonomiczne: 272,4 tys. zł.

Autorzy: Ob. Ob. Janusz Piskorz i Edward Hipsz.

Z dalszych cenniejszych wniosków skierowanych do realizacji to pomysły:

dotyczący zmiany technologii sprężyny (9F—67—91) Ob. Zbigniewa Gryca.

dotyczący przystosowania pracy S—10 do pracy z podajnikiem do cechowania kół zębatych Pr — 3408 wspólnego autorstwa Ob. Ob. Zbigniewa Gryca i Andrzeja Szafrańskiego.

Po dokładnej analizie wszystkich zgłoszonych wniosków biorących udział w tym Konkursie Komisja postanowiła:

W Konkursie „A" — na najlepszy debiut wynalazczy nie przyznać I i II nagrody.

III nagrodę przyznano Ob. Janowi Malinowskiemu nagroda 1500 — zł.

W Konkursie „B" za najlepszy projekt wynalazczy I nagrodę w wysokości 4000 zł. zdobyli Ob. Ob. Janusz Piskorz i Edward Hipsz, dwie II nagrody w wysokości 3000 — zł. otrzymali Ob. Ob. Edward Hipsz i Zbigniew Gryc.

III nagroda — 2000 — zł. przypadła w udziale zespołowi Ob. Ob. Zbigniewowi Grycowi i Andrzejowi Szafrańskiemu. Udział młodych racjonalizatorów (16) w ogólnej liczbie zgłoszonych pomysłów usprawniających produkcję nie jest zbyt wysoki i wynosi ca 20% tej liczby. Przyznane nagrody powinny odegrać rolę poważnego bodźca w kierunku rozwinięcia młodej myśli racjonalizatorskiej w r. 1969.

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

Głos Załogi
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Nr 5 Czerwiec 69 r. ZMP-Błonie

3-lecie istnienia Zakładu Doświadczalnego

1 lipca r.b. upływa 3 lata istnienia Zakładu Doświadczalnego przy ZMP w Błoniu. Zarządzenie MPC w sprawie powołania Zakładu Doświadczalnego wydane zostało z datą 16.III.1966 r. Inż. W. Bałdys został mianowany dyrektorem Zakładu z dniem 1.VII.1966 r., a praktyczna działalność Zakładu rozpoczęła się w IV kwartale 1966 r., kiedy to zaangażowano mnie jako gł. księgowego (od 6.X.1966 r.), z-cę dyr. d/s technicznych mgr. inż. S. Stopińskiego (od 17.XI.1966 r.), kier. działu ekonomicznego ob. W. Bytońskiego (od 1.X.1966 r.) i wielu innych członków załogi. W IV kwartale 1966 r. Zakład Doświadczalny otrzymał też pierwsze wyposażenie w obrabiarki, zakupione przez kierownictwo Zakładu przy pomocy Zjednoczenia i MPC ze środków inwestycyjnych Zakładu Automatyki Przemysłowej w Ostrowiu Wielkopolskim.

Trzeba przyznać, że niezwykle ciężki był ten okres organizacji Zakładu Doświadczalnego. Mimo bowiem tworzenia go na terenie ZMP i w oparciu o ZMP jako jednostkę macierzystą, poza wydzieleniem niezbędnego minimum powierzchni produkcyjnej w części hali budynku P-1 i skromnych pomieszczeń w budynku P-4 dla celów administracyjnych — innej pomocy w tym okresie Zakład nie otrzymał.

Kierownictwo Zakładu borykało się z niezwykłymi trudnościami, chcąc jak najszybciej uruchomić działalność produkcyjną. Trzeba było zabiegać o wyposażenie w środki produkcji — maszyny i urządzenia drogą dzierżawy z innych przedsiębiorstw, nieodpłatnego przejmowania za pośrednictwem Zjednoczenia itp. Trzeba było zakupić z dotacji finansowej udzielonej przez Zjednoczenie niezbędny inwentarz administracyjny, narzędzia i materiały do produkcji.

Najwięcej jednakże trudności kierownictwo Zakładu Doświadczalnego miało z rekrutacją kadry pracowniczej. Tym bardziej, że chodziło tu o zdobycie kadry o wysokich kwalifikacjach, która byłaby zdolna sprostać odpowiedzialnym i niełatwym zadaniom, jakie **stały przed** Zakładem.

Trudności były nie tylko ze zdobywaniem wysokokwalifikowanej kadry technicznej, ale także pracowników służby ekonomicznej (księgowości, działu ekonomicznego, zaopatrzenia), a nawet pracowników administracyjnych. W miesiącu styczniu 1967 r. kiedy prace organizacyjne przybrały na sile a równocześnie kiedy rozpoczęto realizację zadań, przewidzianych na rok 1967 zaskoczyła nas jako kierownictwo Zakładu decyzja Dyrektora Zjednoczenia, polecająca utworzenie przez **Zakład Doświadczalny** z dniem 1.I.1967 r. tak zwanego wydziału specjalistycznego przy PAP Falenica. Przybyły zatem nowe kłopoty. Wprawdzie nieco innego rodzaju ,ponieważ przejmowaliśmy wydział czynny, z pełną obsadą personalną, kompletnie wyposażony w środki produkcji, inwentarz adm., zabezpieczony bieżąco.

Niemniej trzeba było uzgodnić z PAP Falenica zasady współpracy i sposób wzajemnych rozliczeń, uporządkować sprawy kadrowe oraz roztoczyć stały nadzór i obsługę tego wydziału w zakresie planowania, rozliczeń, płac itp.

Od tej chwili praca Zakładu Doświadczalnego ,zlokalizowana w Błoniu skierowana została na realizację zadań podstawowych (uruchamianie i opanowywanie produkcji urządzeń peryferyjnych do maszyn matematycznych) oraz na obsługę ZMP Błonie w zakresie produkcji urządzeń specjalnych i innych prac, finansowanych głównie z funduszu postępu technicznego. Wydział specjalistyczny Z-du Doświadczalnego na terenie PAP Falenica nastawiony jest wyłącznie na **realizację zadań**, zleconych przez PAP Falenica o charakterze doświadczalno - naukowym, finansowanych w poważnej części ze środków funduszu postępu technicznego.

Dziś, patrząc na działalność Zakładu Doświadczalnego z perspektywy minionych 3 lat można bez żenady stwierdzić, że dzięki sprężystemu kierownictwu oraz odpowiedniemu zaangażowaniu znacznej **części załogi** — stanął on na wysokości zadania.

Mamy za sobą zamknięte dwa okresy rozliczeniowe — rok 1967 i rok 1968.

Zarówno w pierwszym, jak i w drugim okresie Zakład Doświadczalny wykonał w stopniu

zadania i uzyskał odpowiednie efekty tak na odcinku technicznym jak i ekonomicznym. Do niewątpliwych sukcesów technicznych w zakresie zadań podstawowych należy zaliczyć opanowanie produkcji takich asortymentów jak czytniki RG-3 i CT-1001 (rok 1967) oraz dziurkarki D-102 i DS-5065 (rok 1968). Dotychczas wprawdzie trwają prace nad doskonaleniem procesów technologicznych i usprawnianiem funkcjonowania tych wyrobów, szczególnie dziurkarek, najważniejsze trudności mamy jednak już za sobą.

Miarą uznania jakie z tego powodu spotkało Zakład Doświadczalny było zdobycie III nagrody w dorocznym ogólnopolskim konkursie „Życia Warszawy” i NOT o tytuł Mistrza Techniki 1969 r. przez z-cę dyr. d/s technicznych mgr inż. Stefana Stopińskiego i kier. wydz. produkcji ob. Józefa Brosia (Życie Warszawy Nr 122 z dnia 23.V.1969 r.).

Do efektów ekonomicznych zaliczyć należy w jednym i drugim okresie obniżkę kosztów produkcji w stosunku do planu i osiąganie zysków bilansowych, które pozwalały na tworzenie funduszu rozwoju, przeznaczonego następnie na uzupełnianie stanu funduszów własnych w obrocie. Dobre **wykonanie zadań** planowych w 1968 r. pozwoliło Zakładowi na uzyskanie funduszu za osiągnięcia techniczno-ekonomiczne w kwocie zł 1.276 tys., z czego wypłacono załodze w postaci nagród zł. 792 tys. na zakładowy fundusz mieszkaniowy przeznaczono zł 319 tys. i na cele socjalne dla załogi przeznaczono zł 165 tys.

Podsumowując swój 3-letni dorobek załoga Zakładu Doświadczalnego z optymizmem patrzy w dalszą **przyszłość, wierząc**, że zdobyte doświadczenie pozwoli jej coraz lepiej wykonywać trudne zadania jakie stoją przed Zakładem.

Jan SMOLIŃSKI

Głos Załogi
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Nr 9 Październik 69 r. ZMP-Błonie

DELEGACJA WOJSKA POLSKIEGO W NASZYM ZAKŁADZIE

Z okazji 26-lecia Wojska Polskiego odwiedziła nasz zakład delegacja Wojska Polskiego — płk. Henryk JASEK — przedstawiciel Ministerstwa Obrony Narodowej wraz z płk. Stanisławem Konczewskim. Goście obdarowani wiązankami kwiatów zwiedzili nasz zakład.



Podczas uroczystego spotkania w KZ PZPR — płk. Henryk Jasek dokonał dekoracji przyznanymi Rozkazem Ministra Obrony Narodowej medalami „Za zasługi dla obronności kraju”.

Medale otrzymali: Dyrektor Naczelny Tow. inż. Stanisław Lipiński, I Sekretarz KZ PZPR tow. Seweryn Szczypkowski oraz mistrzowie tow. tow. Aleksander Strzemieczny i Aleksander Wlazłowski.

Ludzie dobrej roboty



Tow. Andrzej Marcinkowski — pracownik KT ZD. Członek ZMS. Wzorowy sumienny pracownik.



Tow. Tadeusz Rutkowski — St. Mechanik. Działacz młodzieżowy — przewodniczący koła ZMS przy TM i ET. Koleżeński, obowiązkowy pracownik.



Tow. Roman Nowuszewski — technik Wydziału Montażu P-3. Skromny sumienny pracownik, działacz młodzieżowy. Przewodniczący koła ZMS Wydziału P-3.

Przystawka balansowa uzyskała znak jakości

Na początku suchy komunikat. 1 października br. nasze przystawki balansowe H8, H9, H10 zostały zakwalifikowane do oznaczania znakiem jakości „1”. W chwili obecnej jest to jedyny wyrób naszego Zakładu, który otrzymał to zaszczytne wyróżnienie.

Z faktu tego wynikają korzyści zarówno materialne jak i ambicjonalne. Do pierwszych zaliczyć należy fundusz nagród utworzony z narzutów na koszty produkcji i obliczany od wartości w cenach zbytu sprzedanych wyrobów oznaczonych znakiem jakości. Nie będzie to suma olbrzymia — bo i wartość produkcji nie stanowi dużego udziału w całkowitej wartości produkcji zakładu. Ale nie to jest najważniejsze. Ważniejszy jest fakt, że obok nazwy Zakładu będzie na wyrobach umieszczony znak najwyższej jakości krajowej. Ma to duże znaczenie prestiżowe, podnosi autorytet zakładu, wytwarza u odbiorców dobrą opinię i zaufanie do naszych wyrobów. Tego zaufania nie wolno nam zawieźć.

Teraz dochodzimy do sedna sprawy. Nie sztuką jest uzyskać znak jakości, chociaż i z tym mieliśmy kłopoty — choćby dlatego, że przystawka balansowa nie jest wyrobem finalnym i nie jest ujęta w wykazie artykułów na które można się ubiegać o ten znak. Większą sztuką będzie ten znak utrzymać. Jednocześnie bowiem z uzyskaniem znaku „1” mamy nad sobą „anioła stróża” — Biuro Znaku Jakości, które prowadzić będzie kontrole okresowe, jak również kontrole dodatkowe w wypadku wysłania z Zakładu przystawek o niewłaściwej jakości (tzw. „bubli”). Nie trzeba dodawać, że po negatywnym wyniku takiej kontroli traci się znak na jakiś okres, a w wypadku powtórzenia — całkowicie.

Wówczas jest gorsza sytuacja, niż gdyby znaku nigdy nam nie przyznano — bo wieść taka na ogół szybko się rozchodzi i przekreśla te korzyści ambicjonalne, o których była mowa na wstępie. Mamy już pod tym względem pewne doświadczenie — cofnięto nam znak jakości na tarcze telefoniczne.

Ażeby to się nie powtórzyło konieczna jest mobilizacja wszystkich, którzy uczestniczą w procesie wytworzenia tego wyrobu — począwszy od monterów linii montażowej poprzez gniazda obróbki części, galwanizernię, inne służby — na pracownikach rozdzielni i transportu kończąc. Bo często jeden człowiek, który wykonuje wydawałoby się błahą operację potrafi zmarnować wysiłek wielu ludzi, którzy swój trud włożyli w bardzo pracochłonne i trudne technologicznie części lub zespoły.

Apeluję z tej trybuny o właściwe podejście wszystkich pracowników produkcyjnych do tej sprawy, o właściwą współpracę z kontrolą techniczną, o stworzenie właściwego klimatu dla tego pierwszego i mam nadzieję nie ostatniego wyrobu ze znakiem jakości produkowanego w Z.M.P. „Błonie”.

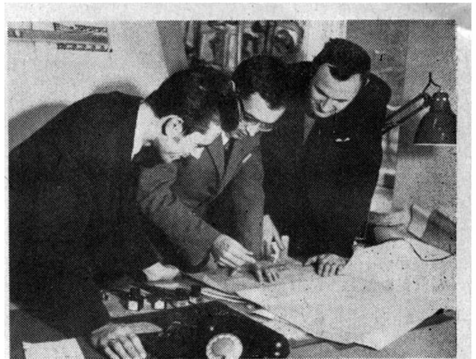
mgr inż. Piotr Szczypkowski

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

GŁOS ZAŁOGI

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Nr 11 Grudzień 69 r. ZMP-Błonie



Na zdjęciu: Tow. Krzysztof Korzekwa — technik, Tow. Kazimierz Krzywiński — inżynier konstruktor, Tow. Ryszard Stefańczak — technik. Wszyscy pracują nad modernizacją urządzeń peryferyjnych. Jedna z narad nad jednym z rozwiązań technicznych czytnika CT 1001

DOBRZY UCZNIOWIE



Kol. Elżbieta Łukasiewicz z kl. III Zas. Szkoły Zawodowej uczy się dobrze, szczególnie lubi zajęcia warsztatowe



Kol. Andrzej Zmitrowicz — najlepszy uczeń w kl. IIa ZSZ. On także lubi „warsztaty”, gdzie zdobywa konkretną wiedzę zawodową

GŁOS ZAŁOGI

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Rok II Nr 12-13 Styczeń-Luty 70 r. ZMP-Błonie

NASZE DZIURKARKI



Fragment linii montażowej dziurkarek D-102, tzw. montaż elektroniczny. Widomy przykład naszego wrastania w produkcję urządzeń elektronicznych ZMP Błonie, zakładu który jeszcze do niedawna znany był z produkcji zegarków Blonex.

Nasza przyszłość to nowoczesne czytniki, drukarki i dziurkarki do maszyn matematycznych z przeznaczeniem na eksport.

Nasz punktowiec

Na początku roku 1961 — został oddany do użytku czteropiętrowy budynek mieszkalny tak zwany punktowiec. Wielka była wówczas radość pracowników, którzy dostali klucze i wprowadzili się do mieszkań. Budynek rzeczywiście był bardzo ładny.

Ale radość nie może trwać wiecznie, bo byłoby za dobrze. Spójrzmy zatem jak dziś wygląda ten budynek. Dach przecieka do tego stopnia, że lokatorzy mieszkający na najwyższym piętrze muszą rozstawiać na podłodze wiadra i miski, aby sąsiadom na niższych piętrach woda nie ciekła na głowy. Mimo tego, we wszystkich mieszkaniach widnieją na ścianach plamy i zacieki, chociaż lokatorzy co roku odnawiają mieszkania. Nie pomaga jednak malowanie, bo za kilka dni znowu pojawią się świeże zacieki.

Na czwartym piętrze jest zainstalowany zbiornik wodny na ścianie, który w czasie wyłączenia prądu przez elektrownię pruszkowską, wylewa ukrop z czwartego piętra, aż do parteru na ściany i klatkę schodową i biada temu kto chciałby się w tym czasie dostać do mieszkania.

Drzwi do mieszkań przy których jest zainstalowany w/w zbiornik są tak spaczone, że trudno je zamykać, a klepka w przedpokojach odstaje, gdyż woda dostaje się do mieszkań. Ściana na klatce schodowej jest zalana i pęka, odpadają również tynki z zewnątrz budynku. Jesienią ubiegłego roku odpadł kilku kilogramowy odłamek tynku od okna na trzecim piętrze, które znajduje się nad wejściem do klatki schodowej, szczęście, że nikt w tym czasie nie wchodził do budynku, gdyż mogło się skończyć tragicznie.

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Rok II Nr 14 Marzec 70 r. ZMP-Błonie

Podejmujemy zobowiązania

NASZ CZYN

Odpowiadając na apel załóg Zagłębia Miedziowego, załoga Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych w Błoniu dla uczczenia 25 rocznicy zwycięstwa nad faszyzmem, powrotu Ziem Zachodnich i Północnych do macierzy oraz 100 Rocznicy Urodzin Włodzimierza Lenina zobowiązała się:

- Wykonać dodatkową produkcję eksportową o wartości 135 tys. zł. dewizowych na kierunek KK.
- Przyspieszyć wykonanie o 3 miesiące części własnych do termostatu TC-103, co pozwoli na uniknięcie dodatkowego importu z KK na wartość 120 tys. zł. dewizowych
- Przyspieszyć dostawy licznika do magnetofonu „Grundig” o jeden kwartał.
- Przepracować 5.059 godzin w czynie społecznym przy pracach porządkowych na terenie Zakładu i miasta.

Do podjętego czynu produkcyjnego włączyła się aktywnie Załoga Zakładu Doświadczalnego, która postanowiła:

- Wykonać w terminie do dnia 30 marca 1970 r. 6 szt. czytników CT-300 wg zweryfikowanej dokumentacji.
- Dokonać przeróbek w 4 szt. sprawdzarek PP-20 znajdujących się w ZMP „BŁONIE“ celem możliwości wykorzystania przy sprawdzaniu dziurkarek D-102.
- W celu sprawdzenia oprzyrządowania i technologii wykonać 10 kpl. (17 poz.) osłon do drukarek.
- W terminie od dnia 1 maja 1970 r. po godzinach pracy wykonać dokumentację konstrukcyjną sprawdzarki do czytników CT-1001 i dziurkarek D-102, na podstawie dokumentacji ZD IMM Warszawa skorygowanej w Z.D. — ZMP „BŁONIE“.
- Wykonać dokumentację konstrukcyjną oprzyrządowania drukarki wierszowej typ 666/V3 — po godzinach pracy.
- Wykonać 2 szafy do kart zegarowych systemem gospodarczym — do dnia 10 marca 1970 r.
- Naprawić silniki elektryczne do dziurkarek D-102 (posiadających defekty fabryczne) 20 szt. typ Gach 3 i 3 szt. FAK.
- Remonty obrabiarek: skrócić czas remontu o 20%.
- Przyśpieszyć o dwa tygodnie tj. wykonać do dnia 31.III. 1970 r. prace związane z opracowaniem nowej technologii, kalkulacji i norm materiałowych modelowej dziurkarki D-102 w wersji angielskiej przewidzianej na eksport.
- Przepracować 40 godzin po godzinach pracy przy archiwowaniu dowodów księgowych za lata 1967, 1968, 1969.

Łączna wartość podjętego czynu produkcyjnego w ZD wynosi 80 tysięcy zł. Przystąpiono już do realizacji podjętych zobowiązań.

2 milionowy szybkościomierz motocyklowy ZMP BŁONIE

Pierwsze szybkościomierze — produkty Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych — dostarczyliśmy na rynek krajowy już w r. 1955.

Zespół ludzi, którzy wykonują montaż szybkościomierza, to niezawodny kolektyw, który zawsze realizował swoje zadania planowe, niejednokronie je przekraczając. A przecież często trzeba było pokonywać wiele trudności związanych z brakiem części do montażu, złej ich jakości i tp.

Wyróżniający się pracownicy brygady montażowej szybkościomierza motocyklowego to: Stanisława Dutkowska, Maria Stryjkowska, Zofia Kazimierczak, Halina Górska, Krystyna Połczyńska, Krzysztof Wieczorek, Ryszard Sobieraj, Henryk Brojek.

Nasz zespół wykonuje także mechanizm przesuwu taśmy Siemensa oraz przekładnie FAR.

We wrześniu b.r., w związku z przeprofilowaniem produkcji przekazujemy produkcję szybkościomierza motocyklowego do jednego z łódzkich zakładów pracy.

Zachodzi konieczność zapewnienia innej produkcji dla naszego doświadczonego zespołu ludzi, stworzyć właściwe warunki do przyjęcia nowych zadań. Kierownictwo zakładu myśli już o rozstrzygnięciu tego prbolemu, czego dowodem jest przekazanie nam, już w chwili obecnej produkcji kasety do czytnika.

Docenia się zatem nasze doświadczenia zespołu ludzi, w znacznej części długoletnich pracowników ZMP Błonie.

Henryk Wasilewski
st. mistrz Wydz. P-1

Nasza ekspozycja na MTP 70

Duże zainteresowanie naszymi wyrobami

Zwiedzający ekspozycję Międzynarodowych Targów Poznańskich zwrócili uwagę na nowy pawilon usytuowany między pawilonem amerykańskim a Związku Radzieckiego — pawilon oznaczony barwnym napisem MERA.

Nowoczesna konstrukcja pawilonu wykonana ze szkła i aluminium wzbudzała szerokie zainteresowanie zwiedzających.

Pawilon został wyposażony w nowoczesne wnętrze z klimatyzacją oraz bogatą oprawę plastyczną.

W pawilonie tym wystawiane były wyroby przemysłowe produkowane przez przedsiębiorstwa zgrupowane w Zjednoczeniu „Mera“.

Szczególne zainteresowanie wzbudzał po raz pierwszy wystawiony na MTP, Ośrodek Obliczeniowy eksponowany przez „ELWRO“ Wrocław, który wyposażony został w najnowocześniejsze urządzenia produkowane w kraju i zagranicą.

Na czoło tej ekspozycji wybijała się nowoczesna maszyna matematyczna ODRA 1304 oraz urządzenia peryferyjne produkowane przez nasze Zakłady.

Obok tego Ośrodka, samodzielnie eksponowane były nasze urządzenia peryferyjne, a mianowicie:

- **Czytnik taśmy perforowanej CT—300**
- **Czytynik taśmy perforowanej CT—1001**
- **Dziurkarka taśmy perforowanej D—102**
- **oraz Drukarka Wierszowa DW**

Ekspozycja naszego przedsiębiorstwa była tłumnie odwiedzana przez zwiedzających i wzbudzała szerokie zainteresowanie specjalistów krajowych i zagranicznych.

Szczególnie interesowano się naszymi czytnikami, które ze względu na wysokie parametry techniczne oraz zgrabną i nowoczesną konstrukcję przyciągały szereg potencjalnych nabywców nie tylko krajowych a także i zagranicznych.

Naszymi urządzeniami interesowali się również przedstawiciele przodujących firm zachodnich i amerykańskich jak: BULL, INVAC, PACKARD itp.

Urządzenia nasze, można było zobaczyć również i w innych pawilonach jak:

- **w pawilonie NRD na stoisku firmy ROBOTRON**
- **i w pawilonie Przemysłu Maszynowego na stoisku CBKO — Pruszków.**

Nie najmocniejszą stroną naszej ekspozycji były materiały informacyjne, ale jeżeli odniesiemy naszą ekspozycję do roku 1969 to należy przyznać, że zrobiliśmy duży postęp nie tylko w zakresie informacji ale również w zakresie sposobu eksponowania naszych wyrobów.

Reasumując powyższe należy stwierdzić, że ekspozycja naszego Zakładu była przygotowana i spełniła w zasadzie wszystkie założenia kryteria.

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Rok II Nr 17 Lipiec 70 r. ZMP-Błonie

Spółdzielnia Mieszkaniowa „Własne Mieszkanie” BŁONIE ul. Narutowicza 11/5

ZMP „Błonie” podejmuje trudną produkcję zespołów pereferyjnych do maszyn matematycznych. Produkcja ta wymaga zaangażowania większej ilości specjalistów. W okręgu warszawskim występują duże trudności w tym zakresie. Jedną z ważnych form ściągnięcia pracowników jest szybkie zabezpieczenie mieszkania.

Dotychczasowe tempo budownictwa i ilości przyznawanych mieszkań dla ZMP „Błonie” jest niewystarczające.

Postulujemy o uznanie zasady, że 80% budownictwa spółdzielczego w Błoniu będzie oddawane dla potrzeb ZMP „Błonie”, a pozostałe 20% dla zabezpieczenia potrzeb dla MRN (np. lekarzy, nauczycieli itp). jest to tym bardziej uzasadnione, że w Spółdzielni oczekują na mieszkania członkowie, którzy pracują poza Błoniem.

Na najbliższy okres musi obowiązywać zasada, że głównym źródłem uzyskiwania mieszkania spółdzielczego (niezależnie od formy finansowania tzn. resortowe czy powszechne) jest praca w ZMP „Błonie” lub potrzeba specjalistów dla miasta. Jest to podyktowane w społecznym i gospodarczym interesem miasta.

Jako główny udziałowiec w rozwoju miasta czujemy się w obowiązku postawienia takich warunków.

Przestrzeganie tych zasad winno podlegać akceptacji komisji kordynacyjnej MRN w skład której winien wchodzić przedstawiciel ZMP „Błonie”.

Ze swej strony deklarujemy czynniejsze włączenie się w rozwiązywanie problemów budownictwa mieszkaniowego w Błoniu zgodnie z zapoczątkowaną współpracą w myśl ustaleń na spotkaniu w dniu. 30.04.1970 r. oraz w inne problemy budownictwa socjalnego w mieście celem stworzenia lepszych warunków bytowania dla naszych członków załogi oraz dla ogółu mieszkańców miasta Błonia.

Dla tych, którzy pracują poza Błoniem oferujemy pracę w ZMP „Błonie” na tych samych warunkach z zachowaniem ciągłości pracy w myśl Pisma Okólnego Nr 54 PRN MP Nr 45 poz. 230 o podejmowaniu pracy w miejscu zamieszkania.

Dyrekcja

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

Głos Załogi
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Rok II Nr 18 Sierpień 70 r. ZMP-Błonie

Mgr inż. Stanisław Bąk Dyrektorem Naczelnym ZMP Błonie

W lipcu br. na stanowisko Dyrektora Naczelnego Zakładów Mechaniki Precyzyjnej w Błoniu został powołany mgr inż. Stanisław Bąk.

Tow. mgr inż. St. Bąk pochodzi z Krakowa, urodził się 3 maja 1928 roku w rodzinie robotniczej. Ukończył wyższe studia techniczne i uzyskał tytuł magistra — inżyniera nauk technicznych.

Pracę rozpoczął jako projektant w Centralnym Biurze Aparatury Chemicznej w Krakowie. W 1953 roku przeniósł się do Zakładów Metalowych im. Tadeusza Dąbala w Nowej Dębie pracując tam początkowo jako Szef Produkcji, Gł. Konstruktor, Gł. Inżynier, a następnie jako Dyrektor Naczelny tego przedsiębiorstwa. Funkcję tę pełnił do 1964 roku.

W tymże roku zostaje przeniesiony na stanowisko Dyrektora Naczelnego do Krakowskiej Fabryki Aparatury Pomiarowej w Krakowie. Pracował tam do chwili objęcia stanowiska Dyrektora Naczelnego naszego przedsiębiorstwa.

Tow. St. Bak posiada odznaczenia: Brązowy i Srebrny Krzyż Zasługi, srebrną odznakę Janka Krasickiego, odznakę 1000-lecia Państwa Polskiego oraz złotą odznakę Związku Metalowców.

Członek partii od 1959 roku.

Wykorzystać szansę uaktywnienia eksportu

Bazowy fundusz premiowy jest efektem działalności podstawowej w 1970 r., a także powiększony o wielkość nagród wypłaconych w tymże roku za efektywność eksportu. Fundusz premiowy może wzrastać powyżej górnej granicy, ustalonej na dany rok, wyłącznie z tytułu przekroczenia zadań odcinkowych z zakresu postępu technicznego i eksportu.

Zatem wzrost eksportu i poprawa jego efektywności stanowić będą w przyszłości podstawę premiowania.

Określeniem kierunków prac nad poprawą efektywności eksportu w poszczególnych grupach wyrobów zajęła się komisja pracująca pod przewodnictwem **dyr. inż. P. Matejuka.** Komisja zajęła się przede wszystkim analizą **możliwości eksportowych urządzeń peryefryjnych,** które jako wyrób dominujący w zakładzie, decydować będą o efektach eksportu.

Czytnik CT — 1001 i dziurkarka taśmy papierowej, produkowane obecnie przez nasz zakład, plasują się na średnim poziomie europejskim, stanowiąc osiągnięcie w krajach socjalistycznych, ustępują jednak poziomowi technicznemu analogicznych urządzeń wyrabianych przez firmy zachodnio-europejskie. W tej sytuacji głównym zaleceniem eksportowym jest **unowocześnienie naszych wyrobów.**

Umowy podpisane z **Politechnikami — Warszawską i Poznańską** oraz z **Instytutem Maszyn Matematycznych** przewidują wykonanie dokumentacji i prototypów nowych wersji jak również pomoc w uruchomieniu ich produkcji. Efektem umowy z Politechniką Warszawską będzie **uruchomienie w 1972 roku taśmy czytnika czytającego z szybkością do 2.000 znaków na sekundę.** Również w 1972 roku ruszy produkcja **nowego typu dziurkarki.** Będzie to wynik umowy zawarty z Politechnką Poznańską. **Umowa** — co warte jest podkreślenia — **przewiduje kontynuowanie prac badawczych na ten sam temat, co stanowi wyraz troski o dalsze podnoszenie nowoczesności wyrobów z myślą m.in. zwiększenia ich eksportu.**

Wyłania się tu dalszy problem szybkości wdrażania do produkcji nowych wyrobów. Skracanie drogi od koncepcji — do produkcji, to wstępne zalecenie produkcji. **Im dłuższa jest ta droga, tym bardziej wyrób traci na swojej atrakcyjności.** Ale skrócenie tej drogi wiąże się z rozwojem zaplecza technicznego (a także płace i mieszkania dla nowej kadry inżynieryjno-technicznej), odciążenia Zakładu Doświadczalnego, który zbyt wiele czasu i mocy produkcyjnej traci na realizowanie zadań produkcyjnych.

Innym warunkiem rozwoju eksportu jest realizacja programu inwestycyjnego w celu uzyskania maksymalnej mocy i powierzchni produkcyjnej. **Zakłada się dalszy poważny rozwój eksportu w latach 1971 — 1975.**

Zadanie odcinkowe z zakresu eksportu winno być traktowane jako jedno z głównych zadań i powiązane silnie z wynikami technicznymi i ekonomicznymi przedsiębiorstwa. Należy dodać, że istnieje możliwość podwójnego wzrostu wartości jednego punktu za wykonanie tego zadania odcinkowego.

(r.n.)



— Mam cię zastępować podczas twojego urlopu.

— Tylko żebyś się przed nikim nie wygadał, że ja tu nic nie robię.



— Dlaczego nie postawicie drabiny odwrotnie?

— Bo wtedy nas dwóch straciłoby etaty.

Z początkiem nowego roku szkolnego

Rośnie zakładowa szkoła zawodowa

Zasadnicza Szkoła Zawodowa dla Pracujących przy Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Błonie w roku szkolnym 1970/71 ulega zasadniczej reorganizacji. Zauważyli to już uczniowie, którzy rozpoczęli w dniu 2 września naukę. Wzrosła liczba oddziałów do siedmiu a stan uczniów do 240. Nauka w szkole odbywa się codziennie, po trzy razy w tygodniu dla każdej klasy. W dniach między nauką w szkole, uczniowie przez trzy dni mają zajęcia praktyczne w warsztatach na terenie Zakładu. Zajęcia warsztatowe w tym roku szkolnym organizowane są na dwie zmiany — od godz. 6 rano, do 22 wieczorem. Dzięki temu, przy dotychczasowej skromnej ilości stanowisk nauki zawodu, objęto 80 proc. uczniów planowym szkoleniem w zawodzie. W najbliższym czasie warsztaty szkolne zostaną powiększone i być może uda się objąć zajęciami 100 proc. uczniów.

Rosną nadzieje, że w następnym roku szkolnym 1971/72 ulegną zasadniczej poprawie warunki odbywania lekcji nauczania przedmiotów teoretycznych, ogólnokształcących, zajęć pozalekcyjnych i życia społecznego młodzieży. Budowany z myślą poprawienia warunków szkole budynek zaplecza na terenie Zakładu, wkracza w końcowy etap budowy.

Gdy szkoła zmieni, na nowe obecne, bardzo trudne warunki pracy, w Liceum Ogólnokształcącym w Błoniu i znajdzie się na terenie Zakładu, wówczas nauka będzie mogła odbywać się w godzinach porannych. Wpłynie to w sposób zasadniczy na wyniki nauczania, działalność wychowawczą i zdrowie młodzieży. Przewiduje się, że w godzinach popłudniowych w salach po nauce rannej prowadzone będzie technikum dla pracujących, aby wszyscy ci, którzy ukończyli szkołę zasadniczą mogli zdobyć świadectwo dojrzałości i dyplom technika na miejscu. Jeżeli potrafimy zorganizować pracownie i laboratoria elektroniczne, wówczas taki kierunek technikum, a być może studium pomaturalne dla absolwentów liceów ogólnokształcących, będzie mogło przyspieszyć szkolenie potrzebnych zakładowi kadr.

Rozwój zakładu i przyszłość nowoczesnych wyrobów elektronicznych, Kierownictwo Zakładu widzi w wyszkoleniu własnej kadry, we własnej szkole i w niej należy upatrywać przyszłość Zakładu i miasta.

Szkoła ma ambicje wpływać i kształtować oblicze społeczno-kulturalne nie tylko załogi, doskonalić ją pod względem fachowości, ale poprzez załogę na społeczeństwo całego miasta.

W obecnych, bardzo trudnych i anormalnych warunkach, **pracuje zespół bardzo ambitnych i ofiarnych pracowników Zakładu, którzy prawie społeczną pracą z dużym zaangażowaniem emocjonalnym przekazują młodzieży swoją wiedzę fachową oraz społecznie pożyteczne postawy społeczne, tak potrzebne w naszym Zakładzie.** Poza jedyną etatową nauczycielką języka polskiego, pracują tacy znani społecznicy, jak Tow. Tow.: **Dyngler, Łukasiewicz, Mularczyk, Wiśniewski, Kurpiewski, Jasiński, Opala, Karol, Plichta, Bezpałko i inni.**

O rozwój szkoły stara się również **Zjednoczenie „MERA“**, które w tym roku skierowało **etatowego dyrektora szkoły z wieloletnim dobrym doświadczeniem w pracy pedagogicznej. Obywatel magister Bronisław Wąsacz przez 15 z górą lat kierował już dużymi zakładami szkolnymi i od 25 sierpnia rozpracowuje najistotniejsze dla naszej szkoły problemy.**

Na wiele dni przed obradami i sugestiami CRZZ nowe kierownictwo naszej szkoły podjęło wiele najważniejszych dla szkolnictwa zawodowego w Polsce problemów m.in.:

— **korektę programów nauczania wprowadzając do nich najnowsze osiągnięcia nauki oraz potrzeby produkcyjne Zakładu,**

— **objęcie wszystkich uczniów praktyczną nauką zawodu w warsztatach szkolnych organizując zajęcia na dwie zmiany,**

— **wycofywanie ze szkoły szkolenia mechaników precyzyjnych, na których nie ma w zakładzie naszym zapotrzebowania,**

— **podjęcie przez Radę Pedagogiczną szkoły intensywnego dokształcania w zakresie nowości pedagogicznych i nowatorstwa metodycznego,**

— **zaplanowano pedagogizację rodziców w celu mocniejszego powiązania ich ze szkołą i zakładem oraz pomocy w szkoleniu ich dzieci.**

Szkoła zwróciła się do Redakcji **„Głosu Załogi“** o kącik dla siebie na łamach naszej gazety, w którym chcą informować załogę o aktualnych pracach szkoły i osiągnięciach młodzieży.

Uchwała Centralnej Rady Zw. Zawodowych z dnia 12 września br. w sprawie szkolnictwa zawodowego, w naszej szkole jest już realizowana i leży w centrum uwagi dyrekcji Szkoły i Zakładu. Pozytywne zmiany organizacyjne w szkole i warsztatach obliczone na poprawę warunków szkolenia i wychowania młodzieży, dadzą lepsze wyniki nauczania — czego gorąco życzymy całemu gronu uczących w szkole i kierujących nauką zawodu w warsztatach szkolnych.

B. W.

Głos Załogi
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Rok II Nr 19-20 Wrzesień 70 r. ZMP-Błonie

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

Pomyślne wyniki w realizacji inwestycji w 1970 roku i trudne zadania roku 1971

W roku 1970 realizowaliśmy następujące zadania inwestycyjne:

I. Zadania kontynuowane

Kontynuacja budowy budynku **zaplecza technicznego w Błoniu** wartości kosztorysowej **16,3 mln zł.**

Kontynuacja budowy **oddziału produkcyjnego w Zambrowie** o wartości kosztorysowej **32.022 mln zł.**

II. Zadania nowo rozpoczynane

Budowa **Zakładu Produkcji Urządzeń Peryferyjnych w Zabrzu** o wartości kosztorysowej **172 mln zł.**

Zakup gotowych **dóbr inwestycyjnych pod produkcję drukarki w Błoniu** na wartość kosztorysową **48 mln zł.**

Zakup gotowych **dóbr inwestycyjnych** dla **oddziału Zakładu Doświadczalnego w Zabrzu** na wartość kosztorysową **11.4 mln** oraz rozbudowa pomieszczeń na wartość ca **10 mln zł** z funduszu **Miejskiej Rady Narodowej w Zabrzu** co razem stanowi wartość ca **21,4 mln zł.**

Inwestycje przedsiębiorstw w wysokości 800 tys. zł w ramach których wybudowano magazyn p.pożarowy oraz zakupiono drobne wyposażenie magazynowe i inne.

III. Zadania przygotowywane

Generalna modernizacja i rozbudowa w Błoniu w ramach której przewiduje się łączne nakłady na cele **produkcyjne i socjalne ca, 397,5 mln zł.**

Budowa oddziału w Siedlcach za 107 mln zł.

Budowa oddziału produkcji urządzeń peryferyjnych w Zabrzu

Kosztem **170 mln** zł **budujemy nowoczesny zakład w Zabrzu.** Produkować tu będziemy **dziurkarkę D-102,** którą aktualnie produkujemy w Błoniu. Załoga otrzyma piękne pomieszczenia produkcyjne i socjalne oraz nowoczesne maszyny i urządzenia. Generalnym wykonawcą jest **Katowickie Przedsiębiorstwo Budownictwa Przemysłowego.** Jest to bardzo dobrze prowadzone przedsięwzięcie inwestycyjne przez naszych kolegów w Zabrzu. Rozpoczęto budowę w **lipcu ub. roku,** a na koniec 1970 roku przerobiono już **ca 20 mln zł. Generalny wykonawca występuje z wnioskiem zakończenia całego zadania do końca 1971 roku.** Limitującym problemem ukończenia będzie dostawa maszyn i urządzeń głównie bilansowanych i z importu. Szczególny patronat sprawują władze miejscowe i wojewódzkie, udzielając maksymalnego poparcia dla przyspieszenia jego budowy. Naszą największą troską będzie zabezpieczenie kadr dla podjęcia tej produkcji. **Załoga ma liczyć około 1100 osób. Zakład będzie produkował około 3000 dziurkarek rocznie o łącznej wartości produkcji towarowej 687 mln zł, z tego około 90 proc. na eksport.** Planowany termin zakończenia inwestycji **30 czerwca 1971 r.**

GŁOS ZAŁOGI

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Rok III Nr 28 1-15 Marzec 71 r. ZMP-Błonie

Budowa oddziału w Zambrowie

W oddziale tym, w grudniu ub. r. przekazano do użytku jeden z budynków, w którym aktualnie uruchomiono produkcję termostatów. Termostaty te są produkowane do **Polskiego Fiata** oraz dla **Fiata produkowanego w Związku Radzieckim.** Załoga otrzymała tu ładne pomieszczenia **produkcyjne i socjalne.** Na wiosnę br. zostanie oddany tam do użytku drugi budynek produkcyjny z pełnym zapleczem socjalnym. Trudności jakie wyłoniły się w pierwszym okresie rozruchu są stopniowo opanowywane. **Przewiduje się uroczyste otwarcie całego oddziału na dzień 1-go maja 1971 roku.** W oparciu o te inwestycje istnieje możliwość zwiększenia produkcji termostatów. **Jest to cenna oferta dla Żerania, dla potrzeb przyszłego samochodu małolitrażowego oraz dla central handlu zagranicznego, gdyż w ten sposób możemy zwiększyć produkcję na eksport.**

Generalnym wykonawcą jest **Łomżańskie Przedsiębiorstwo Budowlane,** które ma poważne opóźnienia w stosunku do uzgodnionych z nami harmonogramami robót. W zakresie zabezpieczenia terminów oddania oddziału do użytku współpracujemy z władzami miejskimi w Zambrowie oraz z władzami wojewódzkimi w Białymstoku.

Budowa oddziału w Siedlcach

W **Siedlcach** kosztem **107 mln** zł przygotowuje się budowę **zakładu produkcji części i podzespołów do czytników i drukarek.** Lokalizacja ta jest pomyślana z uwagi na brak zatrudnienia w tym mieście. Będzie to bardzo nowoczesny zakład z pełnym wyposażeniem socjalnym dla załogi. Generalnym wykonawcą jest **Chemobudowa z Puław.** Rozpoczęcie prac jest przewidziane na **drugi kwartał br. Termin zakończenia 30 czerwca 1973 rok.** W pierwszym etapie jest budowana hala produkcyjna finansowana przez **Wojewódzką Radę Narodową w Warszawie** kosztem **32 mln złotych,** a następnie w ramach środków Zjednoczenia będziemy kończyli tę inwestycję. Trudności aktualnie występujące to zabezpieczenie budowy kotłowni i maksymalne skoncentrowanie robót w 1971 roku.

GŁOS ZAŁOGI

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Rok III Nr 34 15-30 Czerwiec 71 r. ZMP-Błonie

Oddział w Zambrowie ruszył całą parą

Przed kilkoma tygodniami zakończono budowę inwestycyjną wolno stojącej Hali Nr 2 w naszym Oddziale w Zambrowie. Wykonawca — Łomżyńskie Przedsiębiorstwo Budowlane przekazał ostatni obiekt do eksploatacji. W nowo wybudowanej hali uruchomiono wydział obróbki plastycznej.

Przypominamy — w r. 69 zapadła decyzja o uruchomieniu w Zambrowie Oddziału naszych zakładów, którego zadaniem była produkcja termostatów i szybkościomierzy, przeznaczona w znacznej części na eksport.

W pierwszej fazie robót adaptacyjnych przystosowano pokoszarowy budynek przeznaczony wraz z odpowiednim terenem do wymagań produkcyjnych urządzeń z zakresu mechaniki produkcyjnej.

Już w listopadzie ubiegłego roku Zambrów rozpoczął produkcję detali w halach starego, dostosowanego do potrzeb, budynku. W lutym br. wysłano z Zambrowa pierwszą eksportową partię termostatów. Obecnie po uruchomieniu Hali Nr 2 — brak zaledwie kilku maszyn, żeby oddział uzyskał pełną moc produkcyjną. Zambrów, miasto woj. białostockiego, uzyskało wreszcie zakład przemysłu metalowego. Obok zakładów włókienniczych, co nadało mu zdecydowanie przemysłowy charakter.

Oddział w Zambrowie posiada młodą załogę, już ponad stu osobową. Posiada jednak znaczne perspektywy rozwojowe, dobre, przestrzenne warunki. Że załoga ta potrafi pracować, że potrafi przezwyciężać trudności, udowodniła wykonując zadania I kw. 71 r. mimo opóźnień w uruchomieniu montażu termostatów.

Oddział posiada własną organizację partyjną. I sekretarzem zambrowskiej OOP jest tow. Wiesław Glinkowski. Wraz z działającą tutaj organizacją związkową (przewodniczący tow. Tadeusz Ogórkowski, sekretarz tow. Marian Wierzchowski) zainicjowano już ruch współzawodnictwa pracy. We współzawodnictwie indywidualnym wyróżniają się tow. tow. Jan Kuś — tokarz, Zbigniew Mazurkiewicz — spawacz i Seweryn Skała — elektromonter, stale przekraczający swoje zadania. Zgłoszono już także akces do współzawodnictwa o tytuł „Brygady Pracy Socjalistycznej”.

Oto jak charakteryzuje obecną pracę oddziału jego Kierownik mgr inż. **Waldemar Tyczyński:**

— Przeżywaliśmy i przeżywamy różne trudności. Choćby sprawa doboru załogi: na naszym terenie brak metalowców, jesteśmy jedynym zakładem w obrębie wielu kilometrów właśnie tej branży. Bazujemy na pracownikach przeszkolonych w zakładzie macierzystym. Lecz widać, że ludzie cenią u nas swoją pracę, że są chętni i ofiarni. Zobowiązania zakładu w stosunku do naszego zakładu nie są w pełni realizowane, co także stwarza trudności. Wierzę jednak, że wszystko ułoży się dobrze, co zresztą widać już po wynikach realizowanych zadań i nasz Oddział włączy się w aktywny nurt pracy budując razem z zakładem macierzystym chlubne tradycje ZMP Błonie — producenta eksportera znanego z solidności na rynkach zagranicznych.

Tow. Bożena Brodowska

REDAKTOREM NACZELNYM „GŁOSU ZAŁOGI“



Przedstawiamy nowego Kierownika kolegium redakcyjnego naszej zakładowej gazety. Prezentacji dokonuje zdjęcie kol. Bożeny Brodowskiej. Cechy charakterystyczne: dobry organizator (jedyna kobieta w kolegium redakcyjnym, lecz umie poradzić sobie z każdym przedsięwzięciem), koleżeńskość, humanitarny stosunek do człowieka i jego ludzkich spraw i problemów. Duża praktyka zawodowa, poczucie obowiązku, zamiłowanie w tej pracy.

Kol. Bożena pracuje wśród nas już blisko trzy miesiące a wywiad, który zamieszczamy został opracowany tuż po jej przyjściu do naszego zakładu i dotychczas nie znalazł miejsca w numerze, bo jak stwierdził nowy redaktor naczelny „są zagadnienia ważniejsze, ten tekst może poczekać”.

Sądzimy jednak, że trzeba pokazać właśnie w „Głosie Załogi” człowieka, który przecież w naszym zakładowym środowisku odgrywa niemałą rolę w kształtowaniu poprzez pismo dobrych stosunków międzyludzkich i przez to uczestniczy niemal w każdym zakładowym problemie.

Oto odpowiedzi Kol. Bożeny na pytania, w których starałem się jak najstaranniej przedstawić załodze „matkę” kolegium redakcyjnego, odpowiedzialnego za pismo zakładowe.

Ponieważ wywiad przeprowadziłem jako kolega — współredaktor pisma proszę o wybaczenie bezpośredniej formy zwracania się do kol. Bożeny, gdyż właśnie bezpośredniość — to także ważny przymiot w pracy nowej redaktorki pisma.

— Lubisz, Bożeno, swój zawód, dlaczego jednak wybrałaś właśnie dziennikarstwo, wcale niełatwe zajęcie, pozostające ciągle pod społecznym pręgieżem?

— Moje pierwsze plany w życiu to medycyna. Potem zastanowienie i studia polonistyczne, przygotowujące raczej do zawodu nauczycielskiego. Życie pokierowało mną inaczej, podjęłam współpracę z „Życiem Warszawy” potem zostałam redaktorem w tygodniku „Przyjaciel Rzemieślnika”. Kiedy skierowano mnie do zakładu pracy im. M. Nowotki w Warszawie odkryłam swoje powołanie: samodzielna praca, ciągłe kontakty z ludźmi dały mi tę satysfakcję, która jest ważna dla każdego. Polubiłam swoją pracę, swoją działalność w zakładowym środowisku. „Życie i Praca” to tytuł gazety zakładowej, lecz również treść przepracowanych przeze mnie w tym zakładzie 17 lat. Praca w redakcji zakładowej gazety stanowi sens mojego życia. Trudno mi się było rozstać z tą gazetą i z załogą zakładu, lecz przyjęłam propozycję przejścia do „Głosu Załogi” — gdzie mam nadzieję znajdę drogę do urzeczywistnienia zamierzeń jak najlepszej pomocy w pracy i działaniu ZMP „Błonie”.

— Jakie wrażenie odniosłaś w pierwszych dniach zetknięcia się z naszym zakładem?

— Już te pierwsze dni były dla mnie b. miłe. Przekonywałam się, że gazeta ta ma już pewne tradycje, że dosłownie wszyscy chcą tutaj tej gazety, oczekują na jej każdy numer, że doceniają jej rolę i znaczenie właśnie dla zakładowego środowiska. Ta duża życzliwość wywołała chęć do owocnego działania, które z takim kolegium redakcyjnym przyniesie na pewno dobre wyniki.

Oczywiście są sprawy trudne, kłopoty z drukarnią czy z transportem, lecz w takiej atmosferze pracy trudności są do pokonania. Chcę zapewnić..., nie, lepiej nie zapewnienia — chcę żeby przemówiły wyniki naszej pracy. Jedno etatowa redakcja to ciężka odpowiedzialność, szczególnie przy uporczywym dążeniu do wydawania stałego dwutygodnika, lecz wydaje mi się, że damy sobie wspólnie radę i że nasza gazeta będzie się znajdowała w czołówce gazet tego typu.

— Twoje plany i hobby?

— O planach już mówiłam. Dodam, że chcę także położyć duży nacisk na organizatorską rolę gazety: organizowanie imprez i spotkań z czytelnikami, mistrzami i inżynierami, z załogą. To tak bardzo zbliża gazetę do bezpośredniego odbiorcy. Hobby? W moich warunkach (mam dwoje dorastających dzieci: syna i córkę) literatura piękna. Ostatnio fascynowałam się zbiorem reportaży Jaszuńskiego pt. „Prezydenci i Zamachowcy”

Lubię teatr i ubóstwiam muzykę poważną i nie tylko poważną.

Zainteresowania (nazwijmy „sportowe”) — to zbieranie grzybów i mazurskie wycieczki.

— Dziękuję i proszę o przyjęcie życzeń najlepszego zadowolenia z pracy.

Wywiad przeprowadził Zbigniew Wielogórski.

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”



SPORT

Nasza rekordzistka

Skromna, miła, sympatyczna

Bursztynowe oczy z diablikiem

należą podobnie, jak i 5 krajowy wynik w kuli 14,64 m do **Eli KASICKIEJ**, naszej młodej koleżanki z Działu Planowania. Diablik w jej oczach oznacza dużą siłę woli: nie każdy potrafi zdobyć się na tyle samozaparcia, uprawiania treningów sportowych nieomal każdego dnia ćwiczy przysiady z ciężarami podnosząc w ciągu 3-4 godzin do 18 ton.

Nasza czołowa miotaczka kulą nie urodziła się w Błoniu. Przyjechała jako dziewiętnastoletnia dziewczyna do naszego miasta w odwiedziny do cioci. I pozostała. Jak sama oświadcza, czuje się u nas dobrze.

Elżbieta Marta Kasicka urodziła się w Bolesławcu w rodzinie robotniczej. W rodzinnym mieście ukończyła szkołę podstawową. Technikum Ekonomiczne, do którego uczęszczała, znajdowało się w Starachowicac.h

w b. chłodnej siłowni RKS, nie wyposażonej w najlepszy sprzęt. Lecz wiem, że sukcesy w tej dyscyplinie sportu trzeba okupić wieloletnią pracą... Choćby 115 przysiadami z 80 kg sztangą na każdym treningu.

— Prosimy o przypomnienie najważniejszych sukcesów?

— Pierwszy ważny wynik 9,01 m w 1969 r. podczas sprawdzianu l.a. w Ursusie; Drugi, już powyżej 13 m, bo 13,24 i zdobycie tytułu mistrzyni Polski Federacji Sportowej „STAL” w r. 1970.

Podczas Memoriału J. Kusocińskiego w tym samym roku, zajęłam 7 miejsce, kwalifikując się do ścisłego finału w kuli.

Wreszcie Mistrzostwa Polski w 1970 r. — 5 miejsce w kraju z wynikiem 14,64 m.

Oczywiście do rekordu Polski (18,08 m) to daleko, ale o awans będę uporczywie walczyła. Czwarta miotaczka w kraju Rosani uzyskała 14,84 m i chyba uda mi się uzyskać lepszy rezultat.

— Życzymy Pani tego z całego serca. Jaki zakładacie z trenerem plan maximum w 1971 r.?

— Pragniemy przekroczyć 15 m, lecz na razie to „zaczarowana” granica — mówi p. Ela.

— Ale nie do nie pokonania, oczywiście przy intensywnej dalszej pracy.

Na pilność zawodniczki nie mogę narzekać — dodaje z uśmiechem trener **p. Henryk Karol** — Rzucamy właśnie dyskiem, gdzie wynik p. Eli 39,04 też jest niezły...

— Czy Pani ma swoje hobby?

— Turystyka, rajdy i... haftowanie. Kocham te zajęcia, lubię także pływać i żałuję, że nie ma w Błoniu basenu



Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Rok III Nr 37 16-31 Sierpień 71 r. ZMP-Błonie

ROZRYWKI UMYSŁOWE

KRZYŻÓWKA

POZIOMO: 1. w portmonetce, 4. naczynie, do którego doi się mleko, 9. trudność, przeszkoda, zawada, 10. wada, mankament, 11. obosieczny nóż myśliwski lub krótka szpada, 13. najaktywniejszy wulkan Europy, 15. skaleczenie, 16. rodzaj sita, 19. najmniejsza jednostka artylerii, 21. grupa plemion indiańskich, pamiętna z wojen kolonialnych między amer.-ang, 22. filmowy poszukiwacz miliona, 23. węgiel, ropa, koks.

PIONOWO: 1. niedźwiadek, 2. pomnik — symbol niepokonanej Warszawy, 3. wykonuje obicia meblowe, 5. dama pikowa, 6. gałka przy radioodbiorniku, 7. według A. Fidlera kraj ten pachnie żywicą, 8. obcojęzyczna wersja utworu, przekład, 12. emeryt, 14. metalowy kolec przy bucie jeźdźca, 15. szaniec broniony przez Ordona, 17. oczko łańcucha, 18. nie wszystko, co się świeci, 20. domena farmacji.

Przypominamy, że rozwiązania krzyżówek należy w terminie dwutygodniowym od ukazania się gazety składać do redakcji „Głosu Załogi”.

Wśród autorów prawidłowych rozwiązań rozlosowane zostaną nagrody książkowe.

Rozwiązanie rozrywek umysłowych z nr. 35. „Głosu Załogi”

Krzyżówka

POZIOMO: 1. Mazepa, 4. spisek, 9. szuwary, 10. drzewce, 11. kosztela, 13. ucha, 15. para, 16. miednica, 19. siekacz, 21. kądziel, 22. piętka, 23. listek

PIONOWO: 1. mostek, 2. Zeus, 3. planeta, 5. proza, 6. Słowacki, 7. kometa, 8. mydelniczka, 12. strzemię, 14. odpadki, 15. postęp, 17. Anglik, 18. kajak, 20. list.

Quiz

1. Chełm, 2. 1 stycznia 1944 roku, 3. 13, 4. Rzeczpospolita, 5. płk Grzegorz Korczyński, 6. E. Osóbka-Morawski.

Szyfrogram

Manifest lipcowy był odezwą kładącą podwaliny pod ustrój naszego państwa (festiwale, pnącze, gołąb, podstawa, dłoń, zastój, masyw, dywan, lico, pąki, pony, dur).

Nagrody

Za prawidłowe rozwiązania rozrywek umysłowych w nr. 35 „Głosu Załogi” złożone w redakcji nagrody otrzymują:

1. **Stefan Jabłkiewicz P-1**
2. **Joanna Nowakowska Adm.**
3. **Hanna Nowakowska P-2**
4. **Barbara Iwańska P-2**

„GŁOS ZAŁOGI”
Redaguje Kolegium
Adres Redakcji:
Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne w Błoniu
Tel. 55-50-22 lub 23 wew. 114
PZGraf. RSW „Prasa”, Warszawa, ul. Smolna 10.
Zam. 1252. Nakład 1500. U-38.



Jak powstał „GŁOS ZAŁOGI”?

JUBILEUSZ zakładowego organu

Słowo drukowane towarzyszyło załodze naszych zakładów od ich powstania. W małym formacie (A—4, wielkość kartki maszynopisu) ukazywał się „Głos Mechanika Precyzyjnego” — dzięki pracy kilku zapaleńców, będący żywą kroniką życia ZMP Błonie. Jako dodatek kwartalny do tego miesięcznika wydawano także „Wiadomości racjonalizatora”. Pismo to (wraz z dodatkiem) ukazywało się do r. 57.

Dopiero w r. 68 podjęto znowu inicjatywę wydawniczą: w kwietniu tego roku odbyła się pierwsza narada organizacyjna w Komitecie Zakładowym PZPR, podczas której powstał w zarysach projekt powołania „Głosu Załogi”— organu Samorządu Robotniczego ZMP Błonie. Temu szlachetnemu przedsięwzięciu patronowali ofiarnie Tow. Tow. Marian Uraz, Tadeusz Dyngler, Stefan Skibiński, Seweryn Szczypkowski — pełniący funkcję I sekretarza KZ PZPR oraz ówczesny Dyrektor Naczelny zakładu — Tow. Zbigniew Łazarek.

każdego numeru pisma w drukarni (Warszawa, ul. Smolna 10). Dlatego zdarzały się np. błędy korektorskie, opóźnienia w druku — nie zawsze z winy redaktora.

Z każdym jednak rokiem przybywało do grona współpracowników pisma kilkunastu korespondentów, co zapewniło coraz lepsze wnikanie w zamieszczanych materiałach redakcyjnych w stosunki międzyludzkie w zakładzie, rzeczową informację z frontu zagadnień ekonomicznych, wnikanie w warunki zabezpieczenia załodze dobrej pracy. Dzisiaj na łamach gazety zabierają głos nasi koledzy z różnych stanowisk pracy, działacze społeczni, przedstawiciele wszystkich zakładowych organizacji „Głos” posiada swoich korespondentów w wydziałach produkcyjnych, a nawet w wielu gniazdach produkcyjnych. Oto nazwiska współredaktorów

Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Rok IV Nr 50 Czerwiec 1972 r. ZMP Błonie

50 - ty numer “Głosu Załogi”

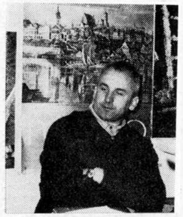


— **Trafiłeś w „Totka”?**
— **Nie! Premię na książeczkę PKO**

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

SPORT

Nieco o lekkoatletyce



Henryk Karol — trener naszych lekkoatletów

Coraz częściej nazwiska lekkoatletów z RKS „Błonie” trafiają na łamy prasy, coraz lepsze wyniki zdobywają ci zawodnicy.

W sierpniu w czasie Międzynarodowych Mistrzostw Polski w Lekkiej Atletyce nasza miotaczka, **Ela Kasicka,** wynikiem 14,83 m zdobyła w swojej konkurencji brązowy medal.

Pierwszą była Ludwika Chewińska z Gwardii Warszawa — 17,84 m, drugą również zawodniczka tego klubu Maria Leńska z wynikiem 14,84 m, a więc nasza Ela była tylko o jeden centymetr gorsza od zdobywczyni srebrnego medalu. W tym miejscu warto jednak dodać, że rekord życiowy E. Kasickiej jest znacznie wyższy, wynosi bowiem 15,58 m. Słabszy rezultat na mistrzostwach był wynikiem ciągle jeszcze nie wyleczonej kontuzji ścięgien palców u ręki, której to kontuzji uległa Ela w czasie mitingu sportowego w dniu 1 maja br.

Również w tym roku młody siedemnastoletni oszczepnik **Włodzimierz Leduchowski** uzyskał w czasie zawodów lekkoatletycznych w Magdeburgu świetny rezultat (67,54 m), a następnie w czasie Mistrzostw Polski Juniorów wynikiem 62,47 m zdobył tytuł wicemistrza w swojej dyscyplinie.

Wszystkie te zaszczytne miejsca i dobre wyniki są niewątpliwie zasługą samych zawodników, którzy wypracowują je ogromnym wysiłkiem, treningami, systematycznością. Te wyniki są jednakże również zasługą trenera, jego systemu treningów i szkolenia przez niego stosowanych.

Trenerem naszych lekkoatletów jest znany wszystkim w zakładzie i w Błoniu **p. Henryk Karol** zajmujący się konkurencjami technicznymi, takimi jak: rzuty i skoki. Jego wiernym, oddanym pomocnikiem, prowadzącym grupę biegaczy jest **p. Janusz Górniak.**

Pan Karol od 12 już lat jest trenerem i przez cały czas w RKS „Błonie”. W tym czasie przez klub przewinęło się ponad 1000 młodych ludzi, z których oczywiście znacznie mniejsza grupa pozostała w Klubie — zostali ci najbardziej wytrwali, zdyscyplinowani.

Treningi trwające bez przerwy cały rok — to systematyczna,

Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

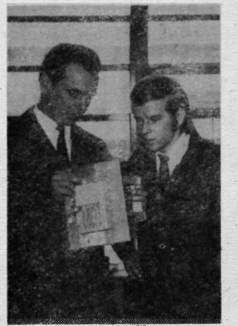
Rok IV Nr 53 Wrzesień 1972 r. ZMP Błonie

Ludzie XX-lecia ZMP

JEST WZOROWYM PRACOWNIKIEM

Pan Zdzisław Bugajski jest kierownikiem działu montażu czytnika. W naszym zakładzie pracuje już od 1954 roku i, jeśli można tak powiedzieć, jest encyklopedią wiedzy o nim.

Przez 18 lat był czynnym świadkiem rozwoju zakładu i jego modyfikacji, nieporadnych początków i stabilizacji poważnych osiągnięć dnia dzisiejszego. Pamięta gdy w zakładzie wykonywano jeszcze części motocyklowe i urządzenia do maszyn tkackich.



Pan Bugajski (z lewej) z jednym z konstruktorów oglądają zmodyfikowany przez siebie czytnik CT-300

Te wszystkie wydarzenia w zakładzie inspirowały i kierunkowały zainteresowania pana Zdzisława. I tak wraz z uruchomieniem produkcji zegarka rozpoczął on naukę w Technikum Elektronicznym. Uzyskane wykształcenie predysponowało go do wykonywania pracy konserwatora urządzeń elektronicznych w produkcji zegarka i oczywiście następnie do stanowiska, jakie obecnie zajmuje.

Początki produkcji urządzeń peryferyjnych do maszyn cyfrowych wspomina jako jeden z najtrudniejszych okresów w dwudziestoletniej historii zakładu. Brak było urządzeń, pomieszczeń i wyszkolonej w tym kierunku kadry — urządzenia elektroniczne wykonywali technicy zegarmistrzowscy.

Nieprzystosowany do tak poważnej produkcji zakład „stawiał na nogi” dopiero dyrektor Banaszyński, a jego dzieło z powodzeniem kontynuuje dyrektor Bąk.

Obecnie zakład nie tylko posiada odpowiednie urządzenia i zatrudnia wykwalifikowaną kadrę, ale także zadbano o budynki i cały wystrój zakładu.

O swoich osiągnięciach zawodowych pan Zdzisław mówi z oporami, a przecież tych osiągnięć jest wiele. Wymieńmy chociaż niektóre: przyrząd do pomiaru parametrów tarczy telefonicznej, urządzenie do automatycznej regulacji temepratury w montażu zegarka, a jednym z ostatnich wniosków jest eliminacja zbędnych sprężyn stykowych w złączach LDB. Wykorzystanie go przyniosłoby zakładowi dość poważne oszczędności.

Pan Bugajski jest mieszkańcem Błonia i ojćem dwojga udanych dzieci. Córka zdecydowanie poszła w ślady ojca i uczy się w technikum elektronicznym, syn kończy szkołę podstawową i marzy o lotnictwie. Na razie buduje modele samolotów z drewna i papieru, ale za kilka lat, kto wie...

Obok zainteresowań zawodowych pan Zdzisław uwielbia grę na gitarze i kompletuje płyty stereofoniczne z zakresu muzyki rozrywkowej. O swoich planach na przyszłość mówi niewiele, nie chce zapeszyć.

W centrum zainteresowań zawodowych pana Zdzisława znajduje się sprawa młodzieży w zakładzie. Sam w miarę możliwości pomaga młodym pracownikom w nauce i dopinguje ich do ciągłego podnoszenia kwalifikacji.

Uważa, że naszej młodzieży brak jednakże chęci i inicjatywy organizacyjnej. W zakładzie nie ma dobrej orkiestry młodzieżowej, można by także rozwinąć działalność kabaretową, a z dotacji uzyskanych z zakładu zorganizować kino, gdzie wyświetlanoby filmy szkoleniowe i popularno-naukowe.

Osiągnięcia zawodowe, troska o dobro zakładu, wydziału, stosunek do młodzieży stawiają pana Zdzisława Bugajskiego w rzędzie wzorowych pracowników i kierowników.

tk.

Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Rok IV Nr 57 1–15 GRUDNIA 72 r. ZMP Błonie

Z życia zakładu w „Głosie Załogi"

Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Rok V Nr 61 1–15 LUTEGO 1973 r. ZMP Błonie

WYDANIE SPECJALNE MŁODZIEŻOWE

TURNIEJ MŁODYCH MISTRZÓW TECHNIKI

W 1972 r. minęło 5 lat od chwili, kiedy Zarząd Zakładowy ZMS odpowiadając na apel ZG ZMS wzywający młodzież do udziału w ruchu wynalazczym i racjonalizatorskim — przystąpił do propagowania założeń konkursu, który w tym czasie był ogólnopolskim konkursem na najlepszy projekt wynalazczy, lecz bardzo szybko przekształcił się w szeroki społeczny ruch wynalazczy pod nazwą Turniej Młodych Mistrzów Techniki.

Gdy sięgniemy do protokółów z zebrań kół i posiedzeń zarządów z pierwszych lat prowadzenia TMMT, widzimy wiele uwag mówiących o trudnościach, jakie napotykali organizatorzy konkursu.

W propagowaniu tego konkursu dużej pomocy udzielały nam instancje ZMS. W sprawach Turnieju Młodych Mistrzów Techniki na bieżąco kontaktowaliśmy się z ZP ZMS w Pruszkowie, nie przeszkodziło to również utrzymywać ścisły kontakt z ZW ZMS. Dzięki osobistej pomocy kol. Jerzego Sychowłcza z ZW ZMS, który na gorąco u nas w zakładzie pomagał nam rozwiązać wiele spraw organizacyjnych — mogliśmy dojść do znacznych sukcesów w tej działalności.

Należy nadmienić, że od wielkości produkcji zależą efekty uzyskiwane z zastosowania projektu wynalazczego. Przypominamy, że w przeciągu ostatnich trzech lat zakład zmienił gruntownie profil produkcji — z masowej produkcji mechanizmów precyzyjnych takich jak: zegarki, manometry, szybkościomierze motocyklowe itp. przeszedł na bardzo nowoczesną produkcję, jaką jest wytwarzanie urządzeń peryferyjnych do maszyn matematycznych.

Ilość obecnie produkowanych urządzeń jest znacznie mniejsza (wartość jest większa), a zatem wydawałoby się, że i efekty z tytułu zastosowania projektu będą mniejsze, lecz tak nie jest — jakość rozwiązań zgłaszanych przez racjonalizatorów nawet w małej jednostkowo ale wartościowej produkcji przynosi duże efekty ekonomiczne.

Po przedstawieniu liczb warto zatrzymać się i zaprezentować tych, którzy twórczym wkładem przyczynili się do wprowadzania przodujących procesów technologicznych i nowych rozwiązań konstrukcyjnych w Zakładach. W 1969 r. pierwsze miejsce i pierwszą nagrodę w eliminacjach zakładowych i wojewódzkich TMMT uzyskał inż. Kazimierz Subieta za projekt układu sterowania fotoelektrycznego czytni-

(Dokończenie na str. 3)

TMMT

(Dokończenie ze str. 2)

ka taśmy perforowanej. Nagrodzony projekt został opatentowany pod nr. 60652. Wynalazek uprościł konstrukcję elektroniczną czytnika i wydatnie ułatwił odczytywanie danych zawartych na taśmie perforowanej.

W 1970 r. inż. J. Krzysztof Woliński i technik Edward Grzelak zdobyli I nagrodę w Zakładach i województwie za projekt indukcyjnego lutowania obudowy termostatu. Projekt ten przyniósł dla Zakładów poważne oszczędności materiałowe, zmniejszył pracochłonność, w skali rocznej efekty ekonomiczne wyniosą kilkaset tys. zł.



Inż. Krzysztof Woliński i Edward Grzelak

Uwieńczeniem dotychczasowych sukcesów w TMMT jest zdobycie I miejsca w województwie i II w eliminacjach centralnych za rok 1971, przez zespół młodych konstruktorów z naszego Zakładu. Jedenastoosobowy zespół inżynierów w składzie Janusz Piskorz, Michał Pokorski, Kazimierz Krzywiński, Mieczysław Dębski, Gumpert Jankowski, Józef Rokicki, Jerzy Kurpiewski i Henryk Meissner skonstruował dwa urządzenia przeznaczone do współpracy z maszynami cyfrowymi pod nazwą — dziurkarka kart z obrzeżną perforacją DTK-50 i czytnik CTK-50.



Zdobywcy I miejsca w województwie w 1971 roku

Miło nam zaznaczyć, że doceniając rangę zajęcia II miejsca w TMMT przez pracowników Zakładu podległego pod resort Przemysłu Maszynowego — minister inż. Tadeusz Wrzaszczyk złożył podziękowanie Dyrekcji oraz aktywowi społeczno-politycznemu i całej załodze za własny wysiłek w wychowanie młodej kadry technicznej i stwarzanie odpowiednich warunków jej rozwoju. Nagroda ministra została wręczona twórcom na uroczystym spotkaniu racjonalizatorów w dn. 27.01.1973 r. Urządzenia DTK-50 i CTK-50 po przejściu żmudnych i gruntownych badań są uruchomione, jako nowa produkcja w Zakładach.

Tak w syntetycznym ujęciu wygląda przebieg TMMT tych kilku lat. Z pewnością w trakcie czytania, czytelnikowi nasunie się pytanie, jaki jest twórczy wkład młodzieży naszych zakładów w całkowity dorobek turniejowy. W przeciągu 5 lat trwania turnieju szeregi wynalazców i racjonalizatorów w naszym kraju zwiększyły się o ponad 92 tys. młodych ludzi i robotników, techników, inżynierów, studentów i uczniów szkół średnich.

Zgłosili oni w tym czasie ok. 100 tys. projektów wynalazczych. Zastosowanie w produkcji projektów konkursowych, przyniosło naszej gospodarce wieleset milionów złotych. Możemy się więc poszczycić, że nasza organizacja ma w tym też niemały udział ale w dalszym ciągu musimy realizować hasło zawarte w programie Związku o pracy „rozumnej, dokładnej i twórczej".

Pilnym zadaniem dla nas wszystkich pracujących w różnych komórkach, działach, wydziałach jest stałe podnoszenie jakości i nowoczesności wyrobów. Stosowanie racjonalnych, bardziej oszczędnych ekonomicznie technologii i konstrukcji. Jest to obowiązek nie tylko zawodowy, ale i patriotyczny bowiem od tego zależy przyszłość nas samych, naszego zakładu i naszego kraju.

Piotr Starbała
członek ZZ ZMS d/s TMMT

Kronika zakładu

12 stycznia 1953 r.

Powołanie Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Błonie".

lata 1953—57

Przygotowanie zakładu do rozruchu, uruchomienie produkcji pierwszych wyrobów.

lata 1955—60

I etap rozbudowy zakładu, powstanie nowych budynków: Narzędziowni, Głównego Energetyka, Wydziału Remontowego, Galwanizerni, Wydziału Montażu.

Uruchomienie produkcji następujących wyrobów: szybkościomierzy do pojazdów jednośladowych, napędów motocyklowych, wałów samochodowych.

rok 1961

Uruchomienie partii informacyjnej zegarka naręcznego z części własnych. Rozpoczęcie produkcji tarczy numerowej oraz produkcji wkładów włókienniczych

rok 1964

Przejęcie zakładu przez Zjednoczenie Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej „Mera". Uruchomienie produkcji wyrobów: przekładni do urządzeń automatyki, przystawki balansowej, mechanizmu manometrów, wału giętkiego do motocykli.

rok 1967

Utworzenie Zakładu Doświadczalnego. Uruchomienie produkcji posuwu taśmy rejestratora. Opracowanie nowych założeń dla zakładu. Uruchomienie licznika do magnetofonu „Grundig". czytnika fotoelektrycznego PC-11, zaniechanie produkcji układów giętkich.

Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

Rok V Nr 80–81 16.XI.–15.XII. 1973 r. ZMP Błonie

rok 1968

Uruchomienie produkcji czytnika RG-3 mechanizmu drukującego 66/V3 dla drukarki wierszowej, termostatu oraz zestawu wskaźników do samochodu „Fiat 125p".

rok 1969

Wycofanie produkcji zegarka naręcznego. Powołanie Oddziału Zamiejscowego w Zambrowie.

lata 1970—72

Uruchomienie produkcji fotoelektrycznego czytnika taśmy CT-300, drukarki wierszowej DW-21, rodziny fotoelektrycznego szybkiego czytnika taśmy CT-2000B oraz rozwijacza i zwijacza taśmy, jako urządzenia wspomagającego do czytników.

Zaniechanie produkcji szybkościomierzy do pojazdów jednośladowych, napędów motocyklowych, kraników paliwa, przekładni, mechanizmów do manometrów, mechanizmów posuwu taśmy „Simens", liczydeł do liczników, części mechanicznej czytnika PC-11, zestawu wskaźników do samochodu „Fiat 125p", dziurkarki D-102.

Nasi Jubilaci

Dwadzieścia lat, które zakład nasz ma już za sobą, to lata trudne, burzliwe, wypełnione pracą. Osiągnięcia, którymi dzisiaj z okazji Jubileuszu może się poszczycić, to przede wszystkim wyniki pracy ludzkich rąk, ludzkich umysłów słowem — ludzi. Ludzi ofiarnych pełnych zaparcia i oddania, nie szczędzących ani trudu, ani czasu dla swojego zakładu.

Wielu ich było, jedni odchodzili, drudzy przychodzili. Jest jednak dość liczna garstka takich, którzy pracują w zakładzie od początku jego istnienia do chwili obecnej.

W roku jubileuszowym staraliśmy się na łamach „Głosu Załogi" pokazać właśnie tych pracowników. Niestety, szczupłe ramy gazety nie pozwoliły na pokazanie wszystkich. Nie rezygnujemy jednak z tego i w dalszym ciągu prezentować będziemy właśnie tych najstarszych stażem pracowników. Być może uda nam się z czasem pokazać ich wszystkich.

Jednakże dzisiaj z okazji obchodów 20-lecia ZMP „Mera-Błonie" chcemy wymienić chociaż nazwiska naszych „dwudziestolatków", przekazując im jednocześnie najlepsze i najgorętsze życzenia.

Józef Biernacik
ustawiacz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Roman Buczek
galwanizer w Wydziale Obróbki Powierzchniowej
Sabina Budek
brakarz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Kazimiera Calak
rachmistrz w Dziale Księgowości
Karol Calak
kierownik Działu Remontowego
Henryk Furman
hydraulik w Dziale Gł. Energetyka
Tadeusz Głąb
robotnik transportu w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Józef Gorzelańczyk
szlifierz w Wydziale Remontowym
Aleksander Janowski
ustawiacz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Aleksandra Janaszkiewicz
brakarz w Wydziale Montażu
Ryszard Kacprzak
specjalista do spraw eksportu w Dziale Zbytu i Eksportu
Józef Jędrzejczak

Henryk Karol
kierownik Działu Zabezpieczenia Zakładu
Zygmunt Kolatorowicz
st. mistrz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Marian Kopa
st. mistrz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Weronika Kozłowska
ślusarz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Jadwiga Kurzela
brakarz w Dziale Kontroli Jakości
Marian Kurzela
st. mistrz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Stanisław Kossakowski
tokarz w Wydziale Narzędziowni
Karol Kuliński
ślusarz w Wydziale Narzędziowni
Cecylia Kowalewska
brakarz wydziałowej kontroli między operacyjnej w Wydziale P-3
Józef Kowalczyk
wiertacz w Wydziale Narzędziowni
Zofia Knoff
polerownik w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Józef Kulik
konserwator w Dziale Gł. Energetyka
Wanda Kołodziejczyk
brakarz kontroli jakości w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Józef Kowalczyk
ślusarz w Wydziale Narzędziowni
Romualda Lewocka
brakarz kontroli jakości w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Henryk Majcherek
st. mistrz w Wydziale
Witold Majewski
kierownik Działu Zakupów
Janina Maciaszek
robotnik magazynu w Wydziale Montażu
Jan Majewski
galwanizer w Wydziale Obróbki Powierzchniowej
Jan Miętus
frezer w Wydziale obróbki Mechanicznej
Stanisław Marcinkowski
kierowca w Dziale Transportu
Teresa Neubert
telefonistka w centrali telefonicznej
Józef Ogrodzki
palacz kotłowy w Dziale Gł. Energetyka
Henryk Paradowski
przewodniczący Rady Zakładowej
Roman Paluszek
samodzielny planista w Dziale Gł. Energetyka
Aleksander Przysucha
kierownik Działu Ekonomicznego
Jan Przyborski
frezer w Wydziale Narzędziowni
Alojzy Pająk
ślusarz narzędziowy w Wydziale Narzędziowni

Jan Rosiak
palacz kotłowy w Dziale Gł. Energetyka
Bronisław Rączkowski
starszy wartownik w Straży Przemysłowej
Henryka Szywicka
monter w Wydziale Montażu
Tadeusz Szcześniak
szlifierz w Centralnej Krajalni
Maria Szwabowska
polerownik w Wydziale Obróbki Powierzchniowej
Henryk Szrot
szlifierz w Wydziale Narzędziowni
Jadwiga Szczypkowska
frezer w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Stanisław Sobczak
tokarz w Wydziale Narzędziowni
Czesław Szcześniak
ślusarz narzędziowy w Wydziale Narzędziowni
Henryk Sowiński
pracownik obsługi wentyl. i pomp.
Irena Skorupska
pracownik umysłowy w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Józef Szcześniak
starszy instruktor w Wydziale Szkoleniowym
Władysław Talar
ustawiacz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Władysław Wiaźnik
ustawiacz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Amelia Węglarczyk
brakarz w Dziale Kontroli Jakości
Eugeniusz Wrzesiński
robotnik magazynu w Dziale Zaopatrzenia
Krzysztof Wieczorek
ślusarz w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Jerzy Wojciechowski
kierownik Oddziału Produkcyjnego w Wydziale Obróbki Mechanicznej
Władysław Zalewski
ślusarz w Wydziale Narzędziowni
Helena Zaręba
robotnik magazynu w Wydziale Narzędziowni
Jan Żochowski
brakarz w Wydziale Narzędziowni
Teresa Żak
kierownik sekcji finansowej w Dziale Księgowości

Z życia zakładu w „Głosie Załogi"

Przypomnijmy sobie raz jeszcze

Doprawdy, jak ten czas leci. Ani się obejrzeliśmy, a wkroczyliśmy już w rok 1974, a ponieważ okres ten nastraja zawsze do refleksji, przypomnijmy sobie ważniejsze zdarzenia z ubiegłego roku.

☆

Rok ubiegły był rokiem obchodów dwudziestolecia zakładu, toteż w związku z tym podejmowane były różne akcje, czyny, organizowane konkursy.

Na łamach naszego „Głosu" pokazywaliśmy ludzi 20-lecia, wspominaliśmy historię zakładu, pisaliśmy o jego osiągnięciach i przemianach zachodzących w czasie tych lat.

Centralnym punktem obchodów była uroczysta akademia, która odbyła się w dniu 15 grudnia 1973 roku, a w której oprócz załogi uczestniczyli zaproszeni przedstawiciele władz nadrzędnych różnego szczebla i instancji.

Zasłużeni i długoletni pracownicy zakładu otrzymali szereg wyróżnień w postaci, odznak zasłużonego pracownika, dyplomów listów pochwalnych i nagród pieniężnych.

☆

Na początku roku dokonano podsumowania patronatu nad drukarką wierszową DW-21. Patronat ten stanowił dodatkowy wkład młodzieży ZMS-owskiej w akcję „20 miliardów".

W akcji tej młodzież zamiast zadeklarowanych początkowo 1.000 roboczo-godzin przepracowała 1.262 godziny przy produkcji drukarki i innych asortymentów co w efekcie przyniosło około 2 milionów złotych.

☆

Również w styczniu laureaci Turnieju Młodych Mistrzów Techniki za rok 1971 otrzymali nagrodę ministra przemysłu maszynowego.

Nagrodzone urządzenia drukarka DTK-50 i czytnik CTK-50 były dziełem zespołu inżynierów: Janusza Piskorza, Michała Pokorskiego, Kazimierza Krzywińskiego, Józefa Rokickiego, Gumperta Jankowskiego, Andrzeja Goławskiego, Jerzego Kurpiewskiego, Ryszarda Srokosza, Henryka Meissnera, Mieczysława Dębskiego i Piotra Trelińskiego.

☆

Nagrodę w konkursie na wspomnienia o zakładzie zdobyła pani Teresa Żak.

W konkursie na plakat 20-lecia ZMP udział wzięło 14 osób. Nagrody otrzymali: I i III — Roman Kołodziej oraz II — Andrzej Lubański.

☆

Fundusz zakładowy wypracowany przez załogę w roku 1972 wyniósł 15.482.000 zł, z czego na nagrody dla załogi przeznaczono 6.539.000 zł, na budownictwo mieszkaniowe — 3.870.000 zł, a na cele socjalno-bytowe — 3.322.000 zł.

☆

Nasza Pracownicza Kasa Zapomogowo-Pożyczkowa obchodziła 20-lecie swojego istnienia.

☆

W plebiscycie na Najlepszego Nauczyciela i Wychowawcę Młodzieży zwyciężył Marian Wojtas.

Z poszczególnych wydziałów najwięcej punktów młodzież przyznała: Bolesławowi Horoszczukowi — z pionu administracyjno-technicznego, Andrzejowi Głowackiemu — z P-2, Marianowi Wojtasowi — z P-1, Janowi Górze — z narzędziowni, Marianowi Makowskiemu — z P-3 oraz Józefowi Brosiowi z Zakładu Doświadczalnego.

☆

Wyroby naszych zakładów wystawione na Międzynarodowych Targach w Poznaniu w pawilonie „Mera" pod znakiem „nowość" cieszyły się dużym zainteresowaniem — szczególnie dwie drukarki — DZM-180 i DW-150.

Od września ruszyła w naszym nowym Oddziale w Siedlcach pierwsza produkcja.

☆

Od 1 października w zakładzie naszym w myśl Uchwały 222/72 została wprowadzona nowa forma wynagradzania.

☆

Już 15 grudnia 1973 roku załoga zakładu zameldowała o wykonaniu planu produkcji towarowej, a do końca roku wykonaliśmy dodatkową produkcję na sumę około 27 milionów złotych.

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Rok VI Nr 1 (82) Styczeń 1974 r. ZMP Błonie

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Rok VII Nr 5(104) 9 – 31 MARCA 1975 r. ZMP Błonie

TMMT — który to już raz

W dniu 28 lutego br. w świetlicy zakładowej odbyło się uroczyste podsumowanie efektów, jakie przyniósł Turniej Młodych Mistrzów Techniki w roku 1974.

Spotkania takie należą już w naszym zakładzie do tradycji, pierwsze z nich odbyło się w 1969 roku.

W ostatniej uroczystości udział wzięli: sekretarz WKTiR — **Jerzy Sychowicz**, przewodniczący Zarządu Miasta i Powiatu ZMS — **Jerzy Jakubowski** Dyrektor Techniczny naszego zakładu — **inż. Zygmunt Pasek**, członkowie konkursowej TMMT, no i przede wszystkim odznaczeni racjonalizatorzy.

Ogółem w ubiegłym roku na Turniej Młodych Mistrzów Techniki wpłynęły 432 projekty wynalazcze zgłoszone przez robotników i pracowników inżynieryjno-technicznych, z tego aż 328 przyjęto do zastosowania, a 15 poddano próbom.

W wyniku zastosowania projektów turniejowych przewiduje się uzyskanie efektów ekonomicznych na sumę 5.756 tys. złotych. W chwili obecnej osiągnięto już kwotę 4.786 tys. złotych.

Po wnikliwym rozpatrzeniu przedstawionych projektów Komisja przyznała nagrody w następujących grupach:

I. Racjonalizatorzy debiutujący

Pierwszej nagrody nie przyznano, natomiast dalsze otrzymali:

II — Kazimierz Małecki za projekt „Zastąpienie zespołu dmuchowego w DW-3 zespołem dmuchowym 666/V3",

III — Marian Makowski i Jan Wiśkowski za projekt „Wyeliminowanie czystego chlorku sodowego i zastąpienie go warzoną solą kuchenną",

III — Adam Adamczyk, Marian Opala i Henryk Chojnacki za projekt „Ułatwienie transportu drukarki DW-21 na terenie hali wydziału".

I wreszcie wyróżnienie w grupie debiutów otrzymali: Eugeniusz Oleszczuk i Czesław Sakowski za projekt pt: „Zmiana technologii mycia detali do termostatów".

II. Racjonalizatorzy zaawansowani

I — Jan Solarz i Kazimierz Krzywiński za opracowanie elektroniki klawiatury do drukarki DZM-180,

II — Jerzy Bezpałko, Grzegorz Nagłowski, Jan Krzysztof Woliński i Jerzy Syperek za projekt „Urządzenie do półautomatycznego

Dokończenie na str. 2

TMMT — który to już raz

Dokończenie ze str. 1



go nanoszenia nadruku na koszulkach adresowych",

III — Jan Konieczny, Wojciech Możdżonek za projekt „Eliminacja zbędnych elementów wchodzących w skład pakietu EC-7033/3130 wzmacniacza młotka DW-3".

Wyróżnienia w tej grupie przypadły w udziale: Jerzemu Mularczykowi i Mirosławowi Majtczakowi za projekt pt. „Podgrzewacz powietrza dla kotłów", Andrzejowi Szczepańskiemu i Karolowi Domagalskiemu za projekt pt. „Eliminacja zbędnych elementów z drukarki DW-21 po zastosowaniu układacza papieru nowej wersji", Włodzimierzowi Pyszlakowi i Andrzejowi Stankiewiczowi za projekt pt. „Wprowadzenie połączeń owijanych na złączach LDB-2 w ramie kaset DW-21, CT-1001A, CT-1001 i D-102", Edwardowi Grzelakowi za projekt pt. „Stanowisko do sitodruku Pr-4942", Krzysztofowi Korzekwie za projekt pt. „Eliminacja zbędnych złącz LDB-2, ST-27, 532, 519, 536 w DW-21", Ireneuszowi Biernackiemu za projekt pt. „Eliminacja zbędnych elementów z pakietów DW-21" i Andrzejowi Kupisowi za projekt pt. „Eliminacja filtru powietrza w 666/V3 i DW-21".

III. Prace wykonane w ramach godzin służbowych:

I — Grzegorz Nagłowski i Jan Krzysztof Woliński za projekt pt. „Urządzenie do naświetlania tulei drukujących".

Andrzej Olejniczak otrzymał wyróżnienie za projekt pt. „Wykonanie formy wtryskowej do detalu — klips".

Łączna suma nagród i wyróżnień wyniosła 36.000,— zł. Ponadto wszystkim laureatom pierwszych nagród przyznano tytuł „Młodego Mistrza Techniki ZMP Mera-Błonie za rok 1974".



Najprzyjemniejszy moment — otrzymanie nagrody

Fot. J. Kwolek



Przyznano także nagrody za popularyzację Turnieju Młodych Mistrzów Techniki wśród załogi naszego zakładu.

W podsumowaniu dyr. Zygmunt Pasek złożył gratulacje wyróżnionym i wskazał trzy główne problemy oczekujące rozwiązania ze strony racjonalizatorów. Są to:

- obniżka kosztów materiałowych,
- obniżka kosztów robocizny,
- polepszenie warunków BHP w zakładzie.

Życzymy wszystkim racjonalizatorom wielu sukcesów i satysfakcji w roku 1975 i oczekujemy na nowe rozwiązania.

Elżbieta Starosta

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

Najlepsi wśród najlepszych

W pierwszych dniach kwietnia br. w KMiP w Pruszkowie odbyło się spotkanie z czołowymi wynalazcami z terenu miasta i powiatu Pruszków.

Spotkanie to poprzedziła konferencja prasowa, w czasie której sekretarz ekonomiczny KMiP tow. Jan Muskała poinformował zebranych dziennikarzy o ruchu racjonalizatorskim w roku 1974.

Jak wiadomo, miasto i powiat Pruszków są największymi ośrodkami przemysłowymi na terenie województwa warszawskiego. Przemysł ten odznacza się wysoką dynamiką oraz szybkim rozwojem produkcji eksportowej, rośnie także stale standard wyrobów produkowanych przez zakłady. W ubiegłym roku 26 artykułów produkowanych przez przemysł pruszkowski uzyskało znaki jakości, a wartość produkcji tych wyrobów wynosi około 850 mln złotych. Przemysł miasta i powiatu charakteryzuje się też wysoką nowoczesnością. W takich zakładach jak: Fabryka Kabli, ZZE „Centra” oraz ZMP „Mera-Błonie” — 100 proc. produkcji zaliczany jest do grupy A, Zakłady Przemysłowe 1 Maja — 69,5 proc. produkcji.

Na te wszystkie pozytywne wyniki osiągane przez zakłady z terenu pruszkowskiego niebagatelny wpływ miał ruch racjonalizatorski i wynalazczy, który przyczyniał się do stałego unowocześniania techniki i technologii produkcji.

W roku 1974 na terenie miasta i powiatu 1.980 pracowników zgłosiło 3.041 projektów wynalazczych. Średnio w skali miasta i powiatu w ruchu wynalazczym brało udział około 7 proc. zatrudnionych. Wśród ogólnej liczby uczestników robotnicy stanowili 38,5 proc.

Ze zgłoszonych projektów wynalazczych już 50,5 proc. przyjęto do realizacji, a więc więcej niż w roku 1973. Rośnie również systematycznie liczba wynalazków zgłoszonych do opatentowania — w roku 1974 zgłoszono ich 16.

Koszty rozwoju i realizacji wynalazczości w 1974 r. wynosiły 12.187 tys. zł i uległy zmniejszeniu w stosunku do roku poprzedniego o 1,2 proc., natomiast efekty uzyskane w wyniku zastosowania projektów wynalazczych wyniosły 83.880 tys. zł i wzrosły w stosunku do roku 1973 o prawie 38 proc.

Mówiąc bardziej obrazowo — każda jedna złotówka wydana na wynalazczość przyniosła w roku 1974 na terenie miasta i powiatu prawie 7 zł (6,86 zł) efektów. Warto w tym miejscu wyjaśnić, że koszty rozwoju i realizacji wynalazczości obejmują dwie pozycje, a mianowicie — wynagrodzenie wypłacane twórcom oraz koszty realizacji projektów. Po wyliczeniach można przyjąć, że każdy racjonalizator otrzymał w roku ubiegłym za zgłoszone i wdrożone projekty kwotę 2.500 złotych.

*

Wystawa racjonalizatorska zorganizowana przez KMiP obrazuje nie tylko osiągnięcia z terenu pruszkowskiego, ale także prezentuje „najlepszych z najlepszych”, którzy za swoje projekty racjonalizatorskie zostali nagrodzeni i wyróżnieni w konkursie na „Najlepszy projekt roku pow. pruszkowskiego”.

W konkursie tym nie przyznano pierwszej nagrody, natomiast trzy drugie, trzy trzecie oraz trzy wyróżnienia. Wśród zdobywców trzecich nagród znaleźli się racjonalizatorzy z naszego zakładu: **Jerzy Bezpałko, Grzegorz Nagłowski, Jan Krzysztof Woliński i Jerzy Syperek** za wniosek „Urządzenie półautomatycznego nanoszenia nadruku na koszulkach adresowych’.

Jest to duże wyróżnienie i satysfakcja nie tylko dla twórców, ale dla całego zakładu.

Bożena Brodowska

Głos Załogi
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Rok VII Nr 7 (106) 16–30 KWIETNIA 1975 R. ZMP Błonie

Głos Załogi
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Rok VII Nr 7 (106) 16–30 KWIETNIA 1975 R. ZMP Błonie

Ze spraw ważnych

Podpisanie kontraktu
na eksport drukarek wierszowych DW-3

W dniu 8 kwietnia w zakładzie naszym odbyła się niecodzienna uroczystość, w dniu tym bowiem został podpisany kontrakt pomiędzy przedsiębiorstwem handlu zagranicznego „Metronex”, a radziecką centralą handlową „Elektronorgtechnika”.



Umowa ta jest pierwszą z nowej serii na dostawę dużej partii drukarek wierszowych DW-3 do Związku Radzieckiego. Kontrakt opiewa na kwotę 15,6 mln rubli, co stanowi około 70 mln złotych dewizowych. Znacznie większe kontrakty przewidziane są na następną pięciolatkę 1976—1980.

Nie od rzeczy będzie w tym miejscu wspomnieć, że w chwili obecnej w Związku Radzieckim w ośrodkach elektronicznej techniki obliczeniowej pracuje już około 900 drukarek komputerowych polskiej produkcji, a według założonych planów do końca bieżącego roku liczba ta powiększy się jeszcze o 300.

Drukarki i inne urządzenia do współpracy z komputerami oraz same komputery Polska eksportuje poza tym do wszystkich krajów RWPG na potrzeby jednolitego systemu „Riad”. Od niedawna również do KK — do Francji i USA.

A teraz jeszcze słów kilka o samej uroczystości. O godzinie 11.30 do sali konferencyjnej wchodzą przedstawiciele obydwu central handlowych — polskiej i radzieckiej, zaproszeni goście i gospodarze, czyli kierownictwo administracyjne i polityczno-społeczne naszego zakładu.

Przy stole przykrytym zielonym suknem, ozdobionym barwnymi kwiatami zasiadają przedstawiciele „Metronex’u” i „Elektronorgtechniki”. Najpierw podpisanie umowy na dostawy ze Związku Radzieckiego maszyn jednolitego systemu R-20 i R-50, a następnie na dostawę do Związku Radzieckiego naszych drukarek.

Błyskają flesze, podpisy, uściski dłoni, krótkie przemówienia okolicznościowe i kończy się część oficjalna.

Z kolei zaczynają się rozmowy przy czarnej kawie. Honory domu sprawują dyrektorzy zakładu. Tworzą się grupki, toczą się rozmowy już te mniej oficjalne.

A na zakończenie nasi goście obejrzeli zakład, jego stare i nowe budynki, urządzenia, obiekty.



Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

Głos Załogi
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Nr 15 (114) 1–15 WRZEŚNIA 1975 ZMPMera BŁONIE

Z cyklu „Profile”

Eugeniusz Grygielski



Pracuje w Dziale Głównego Technologa od 1954 r. Od lat pasjonuje się wynalazczością z uporem realizując swe pomysły. Pewien rozgłos przyniosło mu opracowanie konstrukcji praktycznego dozownika do tuszu kreślarskiego. Projekt ten będący wzorem użytkowym został opatentowany w styczniu 1970 roku pod numerem 19667.

Dozownik jest wyrobem nowoczesnym i estetycznym, posiada cechy antyimportowego artykułu rynkowego potrzebnego milionom użytkowników. Uzyskał **pochlebną opinię Politechniki Warszawskiej.**

Ponadto istnieją poważne szanse eksportu dozownika do krajów wspólnoty socjalistycznej (RWPG) i być może do innych krajów. Od chwili zarejestrowania projektu w Urzędzie Patentowym do chwili podjęcia (przez sektor rzemieślniczy) ograniczonej produkcji wyrobu minęły 4 lata. Ta opieszałość w realizacji patentu przyniosła gospodarce narodowej przypuszczalne straty 144 mln. zł.

Należy ubolewać, że dotychczas żaden z zakładów uspołecznionych wytwarzających artykuły biurowe nie rozpoczął masowej produkcji i sprzedaży dozownika. Popyt na tego typu praktyczne drobiazgi jest ogromny, a zyski z tytułu sprzedaży krajowej i eksportu mogłyby sięgać kilkudziesięciu milionów złotych.

Mogłyby... ale, niestety, tak nie jest!

Ciekawe, jak długo należy czekać na to, aby dozowniki konstruktora Grygielskiego dotarły do masowego odbiorcy: pracowników technicznych i szkół?

Zdumiewająca jest nieudolność lub niechęć wprowadzenia do handlu tak wartościowego wyrobu rynkowego.

★

P.S. Gwoli sprawiedliwości należy dodać, że dozownikiem zainteresowały się zakłady ASTRA w Przemyślu produkujące tusz kreślarski. Rozmowy przeprowadzone przez przedstawiciela ASTRY z naszym wynalazcą nie przynosiły jednak rezultatu, gdyż wysokość wynagrodzenia proponowanego przez ASTRĘ ledwie podkrywała koszty zainwestowane przez wynalazcę w wykonanie form wtryskowych i w opłaty patentowe.



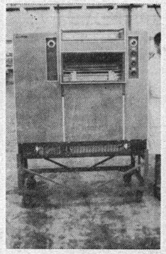
Głos Załogi
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Nr 17 (116) 7–30.X.1975 ZMPMera BŁONIE

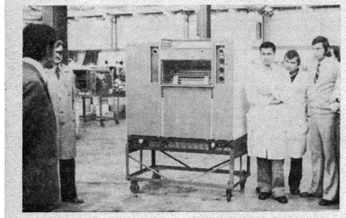
500 drukarek DW-3

Kolejnym sukcesem naszego zakładu było wyprodukowanie we wrześniu bieżącego roku tysięcznej drukarki DW-21 i w kilka dni później 500-nej drukarki DW-3.

Zwłaszcza to ostatnie jest szczególnym osiągnięciem ze względu na to, że sposób uruchamiania drukarki DW-3 jest bardziej skomplikowany niż u wszystkich dotychczasowych wyrobów.Drukarka ta wchodzi w skład jednolitego systemu, a wprowadziliśmy je już nie tylko na rynek Związku Radzieckiego, ale także i Czechosłowacji.

Zanim jednak doszło do uruchomienia drukarki, a stało się to w terminie znacznie krótszym niż z drukarką DW-21 (500 drukarek DW-21 wyprodukowano w ciągu trzech lat, podczas gdy tę samą liczbę drukarek DW-3 w terminie o pół roku krótszym), pokonać trzeba było wiele trudności. Wyjątkowo trudne zadania miał wydział P-2, gdzie powstawał wyrób końcowy. Trudności wynikały przede wszystkim z tego powodu, że zróżnicowanie następowało dopiero w montowaniu mechanizmów takich samych, jak w innych drukarkach.



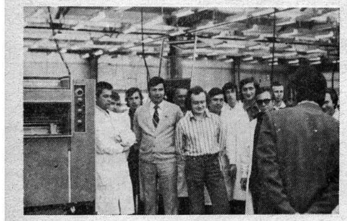


O tym, jak skomplikowaną operacją jest montowanie i uruchamianie drukarki DW-3 świadczy fakt, że w wydziale P-2 zaistniała konieczność zatrudnienia specjalistów — inżynierów, podczas kiedy przy innych wyrobach wystarczały umiejętności techników czy dobrego specjalisty z przygotowaniem zawodowym.

* * *

Dzień, w którym wyprodukowana została 500-na drukarka DW-3, stał się małym świętem.

W wydziale P-2 odbyła się z tej okazji przyjemna uroczystość, w której m.in. wzięli udział: Dyrektor d/s produkcji inż. Kazimierz Reczyński, sekretarz propagandy KZ — Henryk Zdunek, przewodniczący Rady Zakładowej — Henryk Paradowski oraz kierownik wydziału drukarek wierszowych inż mgr Tadeusz Dziewulski.



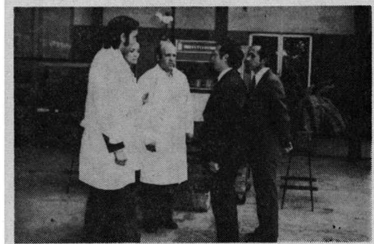
W czasie serdecznych rozmów prowadzonych przy czarnej kawie omawiano dotychczasowe osiągnięcia, dzielono się doświadczeniami, snuto plany na przyszłość i marzono o 1000-nej drukarce DW-3, a marzenie to chyba już nie długo stanie się rzeczywistością.

Bożena Brodowska

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

1000-na drukarka DW-3

Dwa lata temu 6 czerwca 1974 roku wydział montażu zameldował o zejściu z taśmy tysięcznego mechanizmu drukującego do maszyn cyfrowych.



Moment przekazywania 1000-nej drukarki — odbierający: Główny Dyspozytor oraz kierownik wydziału P-2

Prawie dokładnie w drugą rocznicę tego faktu, bo w dniu 4 czerwca 1976 roku wydział P-2 wyprodukował 1000-ną drukarkę DW-3.

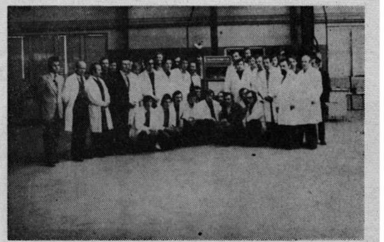
Początki produkcji tej drukarki, jak zresztą w ogóle mechanizmów drukujących nie były łatwe, a okres uruchamiania produkcji dość długi. Może warto w tym miejscu przypomnieć, że pierwsza drukarka tego typu (zeszła z montażu w 1973 roku) wykonywana była prawie przez pół roku.

Produkcja następnych drukarek była już znacznie krótsza, obecnie doszliśmy już do 70 sztuk miesięcznie, ale i to nie jest jeszcze wszystko, na co jest przygotowana i na co stać załogę wydziału P-2. Zapotrzebowanie uzależniony jest od kooperantów, a z tym, jak wiemy, nie zawsze jest najlepiej. Toteż trudno tutaj mówić o jakiejś prawidłowej rytmice pracy, bo, niestety, ciężar zadań przypada ciągle na ostatnią dekadę miesiąca czy kwartału. Z tym wiąże się również bardzo ściśle problem godzin nadliczbowych.

O tych wszystkich sprawach, o tym, co dobre i o tym, co jeszcze sprawia wydziałowi kłopoty, mówiono w czasie spotkania, które odbyło się w dniu 4 czerwca w sali śniadań wydziału P-2 z okazji oddania przez wydział montażu 1000-nej drukarki DW-3.

W spotkaniu tym przy kawie spotkali się nie tylko pracownicy i kierownictwo wydziału P-2, ale również ci, którzy na co dzień z montażem współpracują.

Padały życzenia i serdeczne słowa pod adresem pracowników wydziału P-2, którzy dają już zakładowi gotowy wyrób, ale nie zapomniano również o tych, którzy produkują części, detale czy mechanizmy, które w efekcie składają się potem na gotowy wyrób.



Taki dzień warto uczcić pamiątkowym zdjęciem

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Nr 11 (131) 1—15 lipca 1976 r. ZMP „Mera-Błonie”

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Nr 8 (150) 25 MAJA 1977 r. ZMP „MERA-Błonie”

Odznaczeni

Uchwałą Rady Państwa Krzyż Kawalerski Orderu Odrodzenia Polski otrzymał **Bolesław Mizeracki.**

Złote Krzyże Zasługi przyznano: **Janowi Bujakiewiczowi, Andrzejowi Głowackiemu, Tadeuszowi Krzywickiemu.**

Srebrnymi Krzyżami Zasługi odznaczeni zostali: **Tadeusz Chmielewski, Władysław Jasiński, Adam Kasta, Józef Kostecki, Piotr Marszałek, Wiesław Ozimek, Tadeusz Pietrzak, Aleksander Strzemieczny, Stefan Suwała, Barbara Wróbel, Ryszard Wróblewski.**

Brązowy Krzyż Zasługi otrzymał **Henryk Struginński.**

Odznaczenia resortowe

Decyzją Ministra Przemysłu Maszynowego srebrną odznakę „Za zasługi dla rozwoju przemysłu maszynowego” przyznano **Mieczysławowi Wiśniewskiemu,** a brązowe — **Władysławowi Łęskiemu i Antoniemu Wodzyńskiemu.**

Zasłużony Działacz ZZM

Uchwałą Zarządu Głównego ZZM taką srebrną odznakę przyznano: **Marianowi Ebertowi, Bolesławowi Gorgolowi, Dariuszowi Gradkowi, Feliksowi Staniakowi i Eugeniuszowi Wagnerowi.**

Zasłużony pracownik dla ZMP „Mera — Błonie”

Odznaki takie otrzymali długoletni, wyróżniający się w pracy społecznej i zawodowej pracownicy zakładu, a mianowicie: **Wiesław Szmytowski, Jadwiga Szczypkowska, Józef Puchała, Eugeniusz Wagner, Marian Kurzela, Henryk Wasilewski — P-1, Irena Łata, Wiesław Pankowski, Stefan Suwała — P-2, Jakub Łuczak — P-3, Piotr Marszałek i Henryk Szrot — z TN-1, Stanisław Plichta — PM, Jan Okurowski — HT, Mieczysław Wiśniewski — PD, Antoni Kiciński i Zdzisław Stencel — IE, Władysław Kordys — IM, Ryszard Wlekły — NO, Józef Mazgaj i Jan Osiadacz — ZD, Czesława Horecka — EZ, Jan Bury — OS.**

Brygady Pracy Socjalistycznej

Brązową odznakę BPS przyznano następującym brygadom: **Zdzisława Perzyńskiego, Ryszarda Kopera i Eugeniusza Pachulskiego** — z wydziału P-1, **Józefa Lubaszko, Jerzego Wilka i Mieczysława Bisa** — z wydziału P-2, **Józefa Maciąga i Stanisława Sobczyka** — z TN, **Jakuba Łuczaka** z P-3, **Ryszarda Kościkiewicza** — IM oraz **Macieja Rządkowskiego** z ZD.

Brązową odznakę Przodownika Pracy Socjalistycznej otrzymali: **Józef Popiołek, Henryk Szrot, Józef Kowalczyk, Kazimierz Kosiński, Jerzy Zuba i Józef Maciąg** — z wydziału TN, **Henryka Świtek, Jadwiga Szczypkowska, Henryk Strugiński, Władysław Talar i Józef Kostecki, Henryk Konecki, Jan Lewandowski, Stanisław Grądziel, Eugeniusz Stępień, Wiesław Legat, Edward Jaworski, Edward Szymczak** — z wydziału P-1, **Andrzej Ożdziński, Jan Gradowski, Zbigniew Kostrzewa, Zbigniew Szczepanik, Grzegorz Mućka, Stanisław Krzyżanowski, Otylia Baraniak i Mirosława Pławik** — z wydziału P-2.

Wszystkim wyróżnionym redakcja składa serdeczne gratulacje.

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

Z historii zakładu

Ona była pierwsza

Czas płynie. Jedne zdarzenia ustępują następnym, jedni ludzie przychodzą, drudzy odchodzą, a obraz ich zaciera się powoli w pamięci współpracowników. Może warto więc od czasu do czasu przypomnieć o tym czy innym zdarzeniu, wspomnieć dawnego pracownika.

Okazją do przypomnienia bohaterki niniejszego artykułu stał się Międzynarodowy Dzień Kobiet, a także obchodzone w kwietniu, a więc już niedługo, 25-lecie Zakładowej Służby Zdrowia. Bohaterką naszą jest bowiem pielęgniarka, która od wielu lat nie pracuje w naszym zakładzie, a która mimo tego jest z nim nierozerwalnie związana przez fakt, że to właśnie ona wspólnie z dr Żmigrodem organizowała w zakładzie pierwszą placówkę służby zdrowia, zaczątek obecnego ambulatorium.

Tego dnia, kiedy wybraliśmy się z wizytą od **pani Jadwigi Zielińskiej,** otaczający nas świat spowity był w śnieżną, królewską szatę, a ulica Przeskok, gdzie w drugim od Grodziskiej domku mieszkają pp. Zielińscy, powitała nas bajkowym wręcz pejzażem. Drzewa uginały się pod białymi kiściami śniegu, siatka ogradzająca dom sprawiała wrażenie białej, delikatnej koronki.

Zaśnieżoną ulicą, a następnie ścieżką dotarliśmy do ganku, gdzie oczekiwała nas gospodyni domu, pani Jadwiga Zielińska — emerytowana pielęgniarka.

Pierwsze powitania, a potem rozmowa, wspomnienia — dawne po sprzed dwudziestu pięciu lat. Pani Jadwiga mówi właśnie o tym, jak z dr Żmigrodem organizowali w roku 1952 ambulatorium przyzakładowe. Ambulatorium, to może za wielkie słowo dla obiektu składajcego się z jednego pokoju (gabinetu?) i mikroskopijnej poczekalni, wyposażonego tylko w niezbędne urządzenia i środki. Jednakże to rzeczywiście były zalążki dzisiejszego ambulatorium.

Praca w tym punkcie odbywała się w następujący sposób. Ponieważ dr Żmigród urzędował zaledwie trzy godziny dziennie, przyjmował bowiem jeszcze w ośrodku zdrowia, a pani Jadwiga — siedem, nic więc dziwnego, że posiadała szerokie pełnomocnictwa. O wielu sprawach musiała decydować sama, wiele załatwiać osobiście.

Trudny to był okres. Karetki pogotowia w ogóle w Błoniu nie było, trzeba więc ją było ściągać w razie potrzeby z Pruszkowa lub też zastępować ją samochodem przydzielanym przez Radę Zakładową. Po leki, opatrunki, artykuły tzw. „pierwszej potrzeby” trzeba było jeździć również do Pruszkowa, ba, mało tego — trzeba się było o nie targować.

A wszystko załatwiała sama pani Jadwiga Zielińska, która mimo tego ten okres pracy wspomina z sentymentem. W zakładzie naszym pracowała nie tak długo, bo zaledwie cztery lata, ale kiedy w roku 1956 odchodziła do pracy w lecznictwie szpitalnym w Warszawie, ambulatorium mieszczące się w starym, fabrycznym budynku, który rok temu został zburzony, wyglądało już znacznie lepiej, działało już pełną parą. Wiele pomogła tutaj służba zdrowia, ale przede wszystkim ówczesne kierownictwo zakładu. Dzięki tej pomocy udało się pokonać pierwsze trudności, wyposażyć ambulatorium w niezbędne urządzenia. Była już wtedy kwarcówka, diatermia, krótkofalówka i wiele innych pomocy.

Mijały lata. Pani Jadwiga po długiej, odpowiedzialnej pracy przeszła w wieku 55 lat na zasłużony odpoczynek. Obecnie od kilku już lat jest na emeryturze, ale i teraz prowadzi bardzo czynny tryb życia. Ma jeszcze swoich „zastrzykowych” pacjentów, pracuje w domu i w ogrodzie, (bardzo pomaga jej w tym mąż — również od kilku miesięcy emeryt), działa także społecznie w Komitecie Osiedlowym nr 7. Jest sekretarzem tego Komitetu, udziela się także w kole rencistów.



Mieszka we własnym domu z mężem, córką i wnuczkiem. Córka pani Jadwigi pracuje u nas w Zakładzie Doświadczalnym.

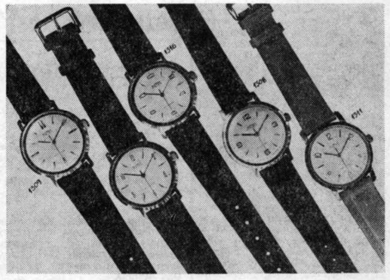
Co pani Jadwiga lubi? Kocha przyrodę, urządzają więc sobie z mężem wycieczki do lasu, wiele uciechy sprawia jej zbieranie grzybów. Odpoczywa też przy pracach w ogrodzie.

A czasami wieczorem wspomina miniony okres w życiu, a w tym i lata pięćdziesiąte, kiedy to pracowała w naszym zakładzie, organizując tu pierwszą komórkę służby zdrowia. Komórkę, która teraz po latach przeobraziła się w nowoczesne ambulatorium z prawdziwego zdarzenia.

Bożena Brodowska

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Nr 3 (166) 1—15 MARCA 1978 r. ZMP „MERA-BŁONIE”

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
NR 17—18 (179—180) 24 LISTOPADA 1978 R. ZMP „MERA-BŁONIE”



Produkcja zakładu sprzed laty — zegarki naręczne

KRONIKA ZAKŁADU

Trudno po latach odtworzyć zdarzenia i fakty. Wiele z nich bowiem znikło z pamięci ludzkiej, zatarł je czas. A ludzie, którzy być może mogliby coś na ten temat powiedzieć albo przenieśli się w inne miejsca lub też odeszli w ogóle spośród żyjących. No cóż, takie jest życie.

Dlatego też i redakcji niełatwo jest odtworzyć 25-letnie dzieje naszego zakładu, nie bardzo miał nam o tym kto powiedzieć, bo nieliczna już jest garstka tych, którzy pracują od chwili powstania zakładu.

Na pewno łatwiej nam będzie przedstawić w kronice ostatnie 10 lat, bo tyle lat liczy gazeta zakładowa „Głos Załogi”, która zresztą jak dotychczas jest jedyną kroniką zakładu.

Ale spróbujmy króciutko odnotować także i pierwsze lata zakładu.

* * *

12 stycznia 1953 r.

Pamiętna data, bo właśnie w tym dniu uchwałami Rządu powołany został do życia nasz zakład — Zakłady Mechaniczno--Precyzyjne „Błonie”.

lata 1953—57

Są to lata przygotowania zakładu do pełnego rozruchu oraz uruchomienie produkcji pierwszych wyrobów.

lata 1955—1960

Pierwszy etap rozbudowy zakładu, a w tym powstanie budynków: narzędziowni, głównego energetyka, wydziału remontowego, galwanizerni i wydziału montażowego.

Rusza produkcja wyrobów — szybkościomierzy do pojazdów jednośladowych, napędów motocyklowych i wałów samochodowych.

rok 1961

Uruchomienie partii informacyjnej zegarka naręcznego z części własnych, a także rozpoczęcie produkcji tarczy numerowej oraz wkładów włókienniczych.

lata 1962—1963

Produkcja zegarków cenionych przez nabywców i coraz bardziej popularnych.

dokończenie na str. 5

Kronika Zakładu

dokończenie ze str. 2

rok 1964

Przejęcie zakładu przez Zjednoczenie Przemysłu Automatyki i Aparatury Pamiarowej „Mera”.

Uruchomienie odmiennej produkcji, a mianowicie: przekładni do urządzeń automatyki, przystawki balansowej, mechanizmu manometrów, wału giętkiego do motocykli.

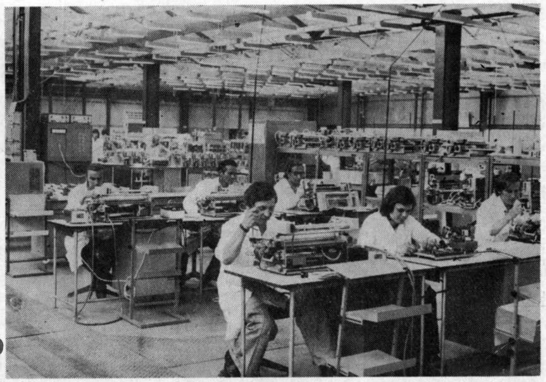
rok 1967

Utworzenie Zakładu Doświadczalnego. Uruchomienie produkcji posuwu taśmy rejestratora. Opracowanie nowych założeń dla zakładu. Rozpoczęcie produkcji licznika do magnetofonu „Grundig”, czytnika fotoelektrycznego PC-11, natomiast przerwanie produkcji układów giętkich.

Bardziej szczegółową kronikę zakładu z następnych lat podawać będziemy w kolejnych numerach „Głosu Załogi”.

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
NR 20 (182) 20 GRUDNIA 1978 R. ZMP „MERA-BŁONIE”



Jeden z fragmentów wydziału P-2

Zasłużeni dla „Mera-Błonie”

Najwyższym wyróżnieniem zakładowym jest Odznaka „Zasłużony Pracownik dla ZMP „Mera-Błonie”. Aby taką odznakę otrzymać, trzeba spełnić pewne określone warunki, z których podstawowym jest długoletnia praca w zakładzie.

Ostatnia Konferencja Samorządu Robotniczego zatwierdziła zaproponowaną przez Komisję Zakładową listę, na której znalazło się 23 pracowników reprezentujących wszystkie komórki zakładu.

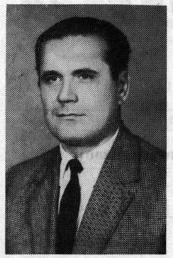
Wyróżnieni Odznaką „Zasłużony Pracownik dla „Mera-Błonie” to:

Józef Kostecki	—	**ustawiacz**	**P-1**
Aleksander Strzemieczny	—	**st. mistrz**	**P-1**
Marian Wojtas	—	**ustawiacz**	**P-1**
Joanna Jędrzejczak	—	**kontroler jakości**	**P-1**
Antoni Bialikiewicz	—	**z-ca kier. wydz.**	**P-2**
Wojciech Możdżonek	—	**mistrz**	**P-2**
Jan Kisza	—	**mistrz**	**P-2**
Ryszard Wróblewski	—	**mistrz**	**P-3**
Ryszard Sobieraj	—	**ustawiacz**	**P-4**
Marian Święcki	—	**ślusarz**	**TN-1**
Zdzisław Nowak	—	**szlifierz**	**TN-1**
Bogusław Kret	—	**brygadzista-elektromonter**	**IE**
Ryszard Salamucha	—	**brygadzista-ślusarz**	**IM**
Czesław Konopka	—	**ekonomista**	**EZ**
Teresa Żak	—	**kier. sekcji finansowej**	**NR**
Ryszard Pisarek	—	**brygadz. kontroler jakości**	**ZD**
Henryk Lubański	—	**specjalista d/s postępu technicznego**	**OBRUI**
Henryk Zimny	—	**kier. działu montażu**	**ZD**
Andrzej Maciąg	—	**I sekretarz**	**KZ PZPR**
Maria Horoszczuk	—	**sekretarka**	**HA**
Aleksander Wysocki	—	**kierowca**	**HA**
Antoni Berliński	—	**kier. działu transportu**	**HA**
Anatoliusz Przygoda	—	**konstruktor**	**TT**

Niezależnie od tego przyznano jedną Honorową Odznakę „Zasłużony Pracownik dla „Mera — Błonie”. Odznakę tę otrzymała lekarz stomatologii **dr Anna Łękarska**, długoletni pracownik Zakładowej Przychodni Zdrowia.

Wszystkim odznaczonym składamy serdeczne życzenia.

Metalowiec Roku 78



Była jesień 1944 roku, kiedy **Czesław Szcześniak** po powrocie z Niemiec zgosił się do pracy w ówczesnej Fabryce Zapałek. Te kilka miesięcy, które dzieliły go od wyzwolenia, pracował w straży pożarnej. Niemcy przed opuszczeniem Błonia chcieli kilka budynków w fabryce wysadzić w powietrze, dzięki czujności straży i zadziałaniom jej członków, wśród których znajdował się i młody wtedy pan Czesław, udało się ustrzec zakład przed zniszczeniem.

Wolność przyszła do Błonia w mroźny dzień zimowy. Było to 19 stycznia 1945 roku, a wraz z wolnością przyszyły dla Błonia inne czasy. Fabryka Zapałek ruszyła już w niedługim czasie, a pan Szcześniak pracował w niej od pierwszych dni aż do roku 1953, kiedy to z „Zapałkowni” powstały Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne produkujące pierwsze w polskie zegarki naręczne.

Dwa pierwsze lata pracował pan Czesław jako kierowca, woził ówczesnego dyrektora naczelnego fabryki — Moraczewskiego. W tym także czasie podczas dodatkowych dyżurów zwoził materiały na budującą się wówczas obecną halę wydziału P-1. Bez przesady można powiedzieć, że przewiózł on 50% wszystkich materiałów przeznaczonych na budowę. Materiały z rampy transportowano na teren zakładu początkowo na przyczepach ciężarowych, a następnie na platformach wagonów. Rolę ciągnika, a następnie lokomotywy spełniał pozostały z demobilu i coraz to przerabiany w miarę potrzeb — czołg.

Nadszedł rok 1955. Czesław Szcześniak stwierdził, że na dłuż- bardzo go pociąga, chciałby ro- kardzo go pociąga, chciałby robić coś innego. I w ten właśnie sposób zdobył zawód zegarmistrza — grawera i rozpoczął pracę w narzędziowni, gdzie zresztą mimo zmiany profilu produkcji pracuje do dzisiaj.

Rok 1955 przyniósł panu Czesławowi jeszcze jedną radosną zmianę — dostał z zakładu mieszkanie.

Płynęty lata. Obydwoje z żoną pracowali, wychowywali dzieci. Obydwie córki pokończyły szkołę podstawową, średnią i wreszcie wyższe studia. Jedna jest z wykształcenia prawnikiem, druga magistrem chemii — uczy tego przedmiotu oraz fizyki w liceum w Błoniu.

Pan Czesław doczekał się już 14-letniego wnuczka i 3-miesięcznej wnuczki, a w pracy zawodowej zapisał sobie piękną kartę — dobrego pracownika, który przez tyle lat pracy ani razu się nie spóźnił ani nie opuścił jednego dnia bez usprawiedliwienia. Jest ponadto doskonałym ślusarzem — grawerem ręcznym, racjonalizatorem, który oprócz pomniejszych wniosków jest przede wszystkim twórcą projektu, który zakładowi przynosi bardzo poważne efekty ekonomiczne.

Chodzi mianowicie o naprawę i oddanie do dalszego użytkowania tulei, które jak wiemy, wykonywane są ze stali importowanej, a więc kupowanej za dewizy. Dzięki projektowi pana Szcześniaka możemy ograniczyć import drogiego materiału. Do chwili obecnej z tulei, które już przeznaczone były na złom, pan Czesław uratował około 100 sztuk. Całą grawerkę wykonuje on sam, natomiast prace szlifierskie poprzedzające ją mistrz Tadeusz Kryński przydziela szlifierzom wysokiej klasy.

Ostatnio za całokształt pracy zawodowej, za osiągnięcia w dziedzinie racjonalizacji i wynalazczości, za umiejętność współpracy w kolektywie został pan Czesław Szcześniak wybrany Metalowcem Roku 1978 i odznaczo-

Dokończenie na str. 5

Metalowiec Roku 78

Dokończenie ze str. 2

ny dyplomem „Za zasługi dla Rozwoju Przemysłu Maszynowego”.

A oto, co „metalowiec roku” powiedział na temat tego wyróżnienia:

— Przyznanie mi takiego wyróżnienia zaskoczyło mnie i zdziwiło. Muszę jednak przyznać, że sprawiło mi to jednocześnie ogromną satysfakcję, bo co tu dużo mówić, oznacza to, że moja praca, moja postawa życiowa została zauważona i pozytywnie oceniona zarówno przez kierownictwo, jak i współpracowników. A to więcej znaczy niż wyróżnienie materialne”.

Żeby otrzymać tak zaszczytny tytuł trzeba spełnić wiele nie zawsze łatwych warunków i te warunki właśnie pan Czesław Szcześniak spełnił. Życząc mu z okazji zdobycia tytułu „Metalowca Roku 1978” wielu dalszych sukcesów zawodowych, osobistych oraz w działalności Straży Przeciwpożarowej, której członkiem w zakładzie jest przez cały czas pracy (działa także w Straży Błońskiej — jest tam członkiem zarządu), chcemy jeszcze pod adresem młodych pracowników przekazać słowa pana Czesława: **„Jestem długoletnim, doświadczonym pracownikiem narzędziowni, toteż niepokoi mnie fakt, że tak mało młodych ludzi zdradza chęć pracy w tym pięknym, chociaż na pewno niełatwym zawodzie narzędziowca. Jest to zawód, którego nie nauczy sama szkoła, do niego trzeba mieć zamiłowanie, a mimo że nie jest tak popłatny jak wiele innych zawodów, może przynieść wiele satysfakcji.**

Trzeba zastanowić się nad tym, w jaki sposób podnieść rangę tego pięknego zawodu i zdobyć nowe kadry do wydziału, który nie bez powodu nazywany jest „sercem zakładu”.

O tych i innych sprawach myśli często pan Czesław w czasie długich spacerów, które są jedną z form odpoczynku po pracy i sprawiają mu wiele radości.

Bożena Brodowska

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
NR 8-9 (192-193) 15 MAJA 1979 R. ZMP „MERA-BŁONIE”

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

Przyjacielska wizyta



Przed kilkoma dniami gościliśmy w naszym zakładzie delegację radziecko-polską. Gościom radzieckim przewodniczył minister przemysłu mikroelektroniki, członek Rady Najwyższej ZSRR — **Aleksander Szokin**, a na czele delegacji polskiej przybył wiceminister przemysłu maszynowego — **Stanisław Paszkowski.**

Przybyłych gości powitali w zakładzie m.in. dyrektor Zjednoczenia „Mera” **I. Łapiński,** Dyrektor Naczelny ZMP „Mera-Błonie” **inż. Z. Pasek** oraz I sekretarz KZ PZPR **A. Maciąg.**

Zwiedzanie zakładu stało się okazją do wymiany spostrzeżeń i uwag na temat naszej produkcji, warunków socjalno-bytowych, problemów, organizacyjnych. Goście kolejno odwiedzili wydziały produkcyjne aż do wydziału P-2, co pozwoliło im dość szczegółowo zapoznać się z kolejnymi fazami produkcji.

Z wysoką oceną spotkało się wyposażenie zakładu w nowoczesne maszyny i urządzenia, wykorzystanie powierzchni produkcji, a także sprzęt elektroniczny. Ze szczególnym zainteresowaniem goście oglądali rodzinę terminali i minisystemy oparte na drukarce DZM-180, a także systemy Mera-100 i Mera-200 wyposażone w pamięci floppy — disk i monitory ekranowe.

Z kolei goście zapoznali się również z przebiegiem montażu drukarki DW-3, a w czasie zwiedzania Zakładu Doświadczalnego z pracami badawczymi.

Oddzielnej pochwały doczekał się od gości radzieckich sam teren zakładu i jego otoczenie, nie tylko chodziło tu o porządek i staranne zagospodarowanie, ale również o estetykę, elementy propagandy wizualnej i bogactwo zieleni i kwiatów. Zdaniem gości takie otoczenie wpływa na lepszą i wydajniejszą pracę.

Wizyta zakończyła się kameralnym spotkaniem, w czasie którego poruszono wiele istotnych spraw łączących przemysły elektroniczne obydwóch krajów.



Ministra A. Szokina i towarzyszących mu gości radzieckich interesowało w zakładzie wszystko

Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
Nr 13-14 (197-198) 8.VIII.1979 R. ZMP „MERA-BŁONIE”

Odznaczeni i wyróżnieni

Uchwałą Rady Państwa odznaczeni zostali:

Krzyżem Kawalerskim Orderu Odrodzenia Polski:

Bolesław Horoszczuk.

Złotym Krzyżem Zasługi:

Czesław Kafarski.

Srebrnym Krzyżem Zasługi:

Mieczysław Wiśniewski, Stanisław Kossakowski — O/Zambrów, Bolesław Gorgol.

Brązowym Krzyżem Zasługi:

Wanda Rzepka, Władysław Kordys, Roman Buczek, Zygmunt Olszewski — O/Siedlce.

Minister Przemysłu Maszynowego nadał odznaki resortowe, które otrzymali:

Złotą odznakę „Za Zasługi dla Rozwoju Przemysłu Maszynowego”:

Józef Broś.

Srebrną odznakę „Za Zasługi dla Rozwoju Przemysłu Maszynowego”:

Jan Bury — O/Siedlce, Antoni Ferenc — O/Zambrów, Władysław Łęski, Zbigniew Kober.

Brązową odznakę „Za Zasługi dla Rozwoju Przemysłu Maszynowego”:

Franciszek Szafrański, Andrzej Socha.

Dyplomem uznania nadanym przez Ministra Przemysłu Maszynowego wyróżnieni zostali:

Marian Gajowniczek — O/Siedlce, Czesław Szcześniak, Józef Pyza, Jan Woliński.

Uchwałą Zarządu Głównego Związku Zawodowego Metalowców odznaczeni zostali:

Złotą odznaką „Zasłużony działacz ZZM”:

Aleksander Wlazłowski.

Srebrną odznaką „Zasłużony działacz ZZM”:

Mieczysław Kapuściński.

Odznaką „Zasłużony Pracownik dla ZMP „Mera-Błonie” odznaczeni zostali:

Ryszard Salamucha, Antoni Białkiewicz.

Głos Załogi

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
NR 8-9 (215-216) 1—30.VI.1980 r. ZMP „MERA-BŁONIE”

Z WIZYTĄ U NAS



Kilka tygodni temu gościliśmy w naszym zakładzie delegację uczestników 35 posiedzenia Stałej Komisji RWPG d/s Statystyki. W skład delegacji wchodzili przedstawiciele centralnych organów statystyki państwowej Bułgarii, Czechosłowacji, Jugosławii, Kuby, Mongolii, NRD, Rumunii, Węgier, Wietnamu i ZSRR.

W czasie wizyty goście spotkali się z kierownictwem polityczno-administracyjnym zakładu, zapoznali się z charakterem naszej produkcji, zwiedzili wydziały P-1 i P-2. Z dużą przyjemnością mogliśmy stwierdzić, iż zarówno wygląd zewnętrzny zakładu, jak i wydziały produkcyjne bardzo się zagranicznym gościom spodobały.





Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

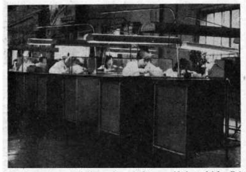
GŁOS ZAŁOGI

ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO

NR 11-12 (218-219) sierpień 1980 r. ZMP „MERA-BŁONIE”

Poznajemy nasz zakład

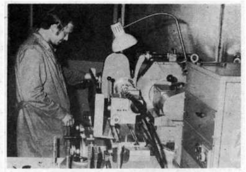
WYDZIAŁ OBRÓBKI MECHANICZNEJ



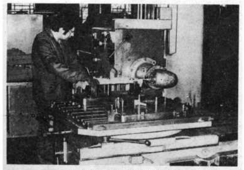
Gniazdo przystawki balansowej wchodzi w skład wydziału P-1. O wydziale tym piszemy dalej na str. 2.
Fot. J. Kowalczyk



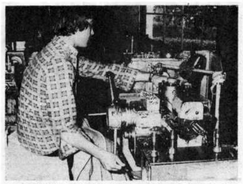
Ta pani pracuje przy automacie do wciskania kamieni w płytki do przystawki balansowej



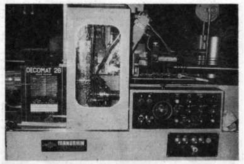
Szlifierka Studer



A to już frezarko-wytaczarka



Gniazdo automatów — jedna z „rewolwerówek”



Jeden z automatów — francuski Decomat

Prace badawczo-rozwojowe i postęp techniczny w zakładzie

Jednym z warunków nieodzownych dla dalszego rozwoju przedsiębiorstwa, warunków utrzymania i rozszerzenia dotychczasowych rynków zbytu jest szybkie wdrażanie postępu technicznego i dalsze prowadzenie prac badawczo-rozwojowych.

Rozwój techniczny w roku bieżącym i w latach następnych opierać się będzie przede wszystkim o własne zaplecze techniczne w zakładzie, jak i w OBRUI (przy częściowej współpracy z instytucjami naukowymi).

Licencje stanowić powinny bazę do rozwijania własnych nowatorskich rozwiązań, przy czym pamiętać należy stale, że zbyt za granicą znajdą tylko wyroby nowoczesne, które wykonać będzie można bez nadmiernej pracochłonności, bez zużycia zbyt wielu materiałów, przy ograniczeniu materiałów i części z importu. Słowem — wykonane lepiej i taniej.

Mając to wszystko na uwadze przygotowujemy się do wyprodukowania jeszcze w roku bieżącym trzech nowych typów drukarek, a mianowicie: DW-401, D-180, D-200.

A oto słów kilka na temat każdego z tych wyrobów.

Uruchomienie **drukarki DW-401** przewidziane jest na IV kwartał br. Ma ona zastąpić nieco już przestarzałą konstrukcyjnie drukarkę DW-3. W drukarce DW-401 wykorzystana zostanie nowoczesna baza elementowa, w tym sterowanie mikroprocesowe. Nowa konstrukcja charakteryzuje się zmniejszoną o około 20% pracochłonnością, zmniejszy się także ok. 30% wartość materiałów wsadowych.

Warto może dodać, że przy produkcji tej drukarki nie będzie się korzystało z wsadu importowanego z II obszaru płatniczego, a parametry eksploatacyjne zostaną utrzymane na obecnym poziomie.

Produkcja tej drukarki stanowić będzie około 65% całej produkcji zakładu.

Druga z kolei drukarka znakowa, a mianowicie **D-180 (nie** mylić z DZM-180) powstała na bazie uruchomionych w roku bieżącym drukarek Lx-180. W jej konstrukcji wykorzystano niektóre zespoły mechaniczne występujące w Lx-180 o mniejszej pracochłonności i bardziej nowoczesnych rozwiązaniach w porównaniu z dotychczas produkowaną drukarką DZM-180 (transport papieru, zespół czytnika, obudowa itp.).

Zmniejszono także część elektroniczną, w której zastosowano mikroprocesor pozwalający na zintegrowanie pakietu logiki, bufora i transmisji V-24 na jednej płytce.

Jest to drukarka oparta o krajową bazę elemontową. Zastąpi drukarkę DZM-180, której obecna produkcja wynosi około 20% produkcji zakładu.

GŁOS ZAŁOGI

NR 9 (232) 20 LIPCA 1981 R. ZMP „MERA-BŁONIE”

Trzecia drukarka — to drukarka **D-200.** Posiada ona znacznie lepsze parametry techniczne niż DZM-180, elektronika jej wykonana jest na mikroprocesorze, a napęd głowicy drukującej oparty na silniku krokowym. Drukarka ta drukuje pełnymi wierszami w obu kierunkach z optymalizacją prędkości druku.

Drukarka D-200 jest ofertą eksportową naszego zakładu na II obszar płatniczy — głównie na rynek krajów zachodnich.

Tyle jeżeli chodzi o sprawy uruchomieniowe na rok bieżący, natomiast w latach następnych planujemy opracowanie wersji drukarki na rynek RWPG. W drukarce tej chcemy zastosować elementy elektroniczne dostępne w I-szym obszarze płatniczym.

Plan rozwoju techniki zawiera ogółem 20 tematów, które wynikają z potrzeby wprowadzenia nowych rozwiązań konstrukcyjnych do produkowanych przez nas urządzeń.

Pełna realizacja całego programu powinna przynieść znaczne efekty już w roku bieżącym, a także w latach następnych.

Rozwój produkcji nowych wyrobów oraz wdrażanie nowych technologii pociąga za sobą konieczność modernizacji posiadanego w zakładzie parku maszynowego niezmienianego przez ostatnie pięć lat.

Z życia zakładu w „Głosie Załogi”

Przed wolną sobotą

Piątek przed wolną sobotą — godzina 11,00. Mimo, że to już październik, słońce przygrzewa, jak w lecie, nic więc dziwnego, że na ulicach obok ludzi w płaszczach i jesionkach widzi się panie w letnich sukienkach i z go-



Przed supersamem albo kolejki, albo pustki, jak na tym zdjęciu
Fot: Jacek Kowalczyk

łymi nogami, a panów — w samych koszulach.

Na błońskim skwerku przed ratuszem w promieniach jesiennego słońca wygrzewają się na ławkach starsi ludzie (pewnie emeryci), ale niestety, nie brak też panów po „jednym głębszym”, o czym świadczy ich zachowanie oraz słownictwo niezbyt urozmaicone, ale za to mocne.

Przed sklepem rybnym kilka osób, chociaż w sklepie — pustki, ale może coś przywiozą? Przed piekarnią w rynku kolejka, ale niewielka i szybko posuwająca się, natomiast gęsty tłum kłębi się obok przed sklepem mydlarskim. Chyba coś przywieźli, może proszek, mydło czy szampon do włosów — to przecież dzisiaj takie „łakome” artykuły.

Skręcam z rynku w ulicę Traugutta. W sklepie warzywniczym przy „Rożnie” na wystawie wspaniałe głowy kapusty, ogromne kalafiory, pomidory, owoce, a więc na brak tych produktów narzekać nie można. W „Rożnie” pusto, ale skąd się wzięło tych kilku o zachwianej równowadze i głośnym zachowaniu mężczyzn?

W drodze do „Supersamu” wstępuję do perfumerii. Co prawda proszku do prania poza „Popularnym i „Cypiskiem” nie ma, nie ma także mydła, można natomiast kupić krem do oczyszczenia twarzy „Galla”, mleczko kosmetyczne „Finezja”, którego w warszawskich sklepach nie uświadczysz. Są także wody kwiatowe, lakiery do paznokci i w ogóle półki nie świecą pustkami.

Podobnie jest w sklepie z odzieżą dziecinną obok. Na pewno wielu rzeczy brak np. śpioszków, podkoszulków dla dzieci w wieku 4 — 7 lat, ale coś się zawsze znajdzie.

W „Supersamie” personel wykłada właśnie na półki torebki z mąką i cukrem, jest tego sporo.

Dokończenie na str. 3

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
NR 14 (237) 26 PAŹDZIERNIKA 1981 R. ZMP „MERA-BŁONIE”

Z Błonia

Przed wolną sobotą

Dokończenie ze str. 1

W stoisku z mięsem bez żadnej kolejki można na kartki wykupić... kurczaki, mięso mają dopiero przywieźć, toteż kilka osób cierpliwie czeka.

Jest śmietana, ale trzeba mieć swoje naczynie. Ludzie trochę narzekają, że jak mieli słoiki, to nie było śmietany, a teraz odwrotnie. Ci co bliżej mieszkają, biegną do domu po naczynia, zdążą jeszcze wrócić, bo śmietany jest sporo.

Wychodzę z „Supersamu” i idę powoli w kierunku dworca. Po drodze koło kościoła spoglądam w bok. Przed sklepem mięsnym vis a vis remizy strażackiej ustawiła się kolejka — widocznie coś mają przywieźć. Jak się potem dowiedziałam, przywieziono mięso i wędliny, nawet nieco I gatunku, co podobno w Błoniu zdarza się bardzo rzadko.

W drodze do zakładu mijam kilka wozów naładowanych węglem i to naprawdę pięknym węglem. Widocznie do składu GS przy dworcu przyszedł transport węgla. Może to prognostyk, że coś się w tym zakresie w Błoniu poprawi...

W kiosku przed zakładem są papierosy, a więc będzie co popalić przez dwa dni wolne od pracy.

Bożena Brodowska

Ostatni numer przed stanem wojennym

GŁOS ZAŁOGI
ORGAN SAMORZĄDU ROBOTNICZEGO
NR 15—16 (238—239) 20 LISTOPADA 1981 R. ZMP „MERA-BŁONIE”

Przed końcem roku

Czy wykonamy plan roczny?

Do końca roku zostało już niewiele dni, a pracy mamy jeszcze dużo. Toteż dni te muszą być pracowite, dobrze zorganizowane, bez potknięć kooperacyjnych. Tylko jak to zrobić, skoro kooperanci nie zawsze wywiązują się z wziętych na siebie zobowiązań lub przekraczają terminy dostaw. W efekcie my nie wykonujemy swoich planów, co zresztą ostatnio wykazały wyniki za miesiąc październik oraz za dziesięć miesięcy tego roku

Wyniki te ogólnie rzecz biorąc nie są zbyt optymistyczne. I tak na przykład plan sprzedaży za dziesięć miesięcy wyniósł 91,82%, a plan eksportu 98% w stosunku do upływu czasu.

Plan miesiąca października przedstawia się następująco. Chociaż plan eksportu został wykonany w 101,7%, to plan sprzedaży osiągnął tylko wysokość 82,1%.

Główna przyczyna tych niedociągnięć poza innymi leży przede wszystkim w braku dostaw kooperacyjnych, szczególnie odlewów korpusów oraz brakiem wiązek głowic do DZM-180 z importu.

Mimo tych nie najlepszych wyników istnieje realna możliwość wykonania do dnia 23 grudnia br. (a nawet przekroczenia) zadań planowanych w eksporcie na rok 1981.

Warunkiem tego jest jednak między innymi to, aby od dnia 14 listopada wszystkie wolne soboty w okresie do 23 grudnia były normalnymi 8-godzinnymi dniami pracy. Załoga zakładu rozumiejąc wagę tych problemów zaaprobowała propozycję Dyrekcji zakładu i wyraziła zgodę na takie rozwiązanie. Dowiodła tym (zresztą nie po raz pierwszy), że w trudnych sytuacjach zawsze można na nią liczyć.

Gwoli wyjaśnienia należy dodać, że w zamian za przepracowane wolne soboty pracownicy będą mieli dni wolne od pracy w dniach: **24 grudnia (wigilia)** oraz **28, 29, 30, 31** grudnia czyli dni wypadające bezpośrednio po świętach Bożego Narodzenia.

Takie ustawienie wolnych dni przyniesie dodatkowe korzyści, a mianowicie zaoszczędzenie znacznych ilości węgla i energii. A to przecież w okresie wszelkich deficytów liczy się ogromnie.

UCHWAŁA

Plenum Komitetu Zakładowego Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej podjęta w dniu 23.X.1981 r. w Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera — Błonie” w Błoniu

W obliczu pogarszającej się trudnej i napiętej sytuacji społeczno-gospodarczej oraz wzmagania się akcji strajkowej i chaosu w kraju Plenum KZ PZPR przyjmuje z aprobatą treść Uchwały IV Plenum KC PZPR, żądając jednocześnie konsekwentnego wprowadzenia jej w życie.

Udzielamy poparcia dla nowo wybranego I Sekretarza naszej Partii Tow. Generała Wojciecha Jaruzelskiego. Uważamy, iż konieczne jest wzmożenie wysiłków i pracy Rządu w kierunku usuwania przyczyn narastającego kryzysu gospodarczego. Należy podjąć skuteczne działania w celu uzyskania większej wiarygodności środków masowego przekazu. Uważamy, za niedopuszczalne praktyki manipulowania w prasie wypowiedziami członków KC naszej Partii.

Apelujemy o konsekwentną współpracę wszystkich organizacji działających na terenie Zakładu, o współdziałanie na każdym poziomie dla zapewnienia rytmiki pracy i spokoju społecznego.

Zobowiązujemy członków i kandydatów naszej Organizacji Partyjnej do zdecydowanego działania na terenie Zakładu i w środowisku na rzecz realizacji Uchwał i Programu oraz przestrzegania statutu Partii.

Z życia zakładowej „Solidarności”

DO UŻYTKU WEWNĘTRZNEGO

informator NIEZALEŻNYCH SAMORZĄDNYCH ZWIĄZKÓW ZAWODOWYCH

EGZEMPLARZ BEZPŁATNY

ZAKŁADY MECHANICZNO - PRECYZYJNE „MERA-BŁONIE”

SOLIDARNOŚĆ dn. 22. X. 1980r. **NR 1**

Sprawy związkowe.

/6.10/
W Gdańsku obradowała Komisja Porozumiewawcza NSZZ SOLIDARNOŚĆ pod przewodnictwem L.Wałęsy. W podjętej uchwale opisano okoliczności poprzedzające strajk ostrzegawczy, wskazano też, że informacje na ten temat podane w referacie Biura Politycznego KC są niezgodne ze stanem faktycznym, a ich ocena niesprawiedliwa i uwłaczająca. Kom[illegible]umiewawcza domaga się umożliwienia wyjaśnienia tej spr[illegible]orach.

/6.10/
Lech Wałęsa wystosował list [illegible]ani, w którym opisuje okoliczności rozmów z Komisj[illegible] stwierdzając m.in.: "Został Pan mylnie poinformo[illegible]isją Rządową".

druk ZMP "Mera-Błonie"
22.X.1980 400 szt.
red. Zespół w składzie:
Barbara Kabała
Bogdan Karpiński
Piotr Kuczyński

/7.10/
Sąd Wojewódzki w Warszawie otrzymał wyjaśnienie swoich zastrzeżeń, co do Statutu NSZZ SOLIDARNOŚĆ. Kopię wyjaśnień Komisja Porozumiewawcza wysłała też do Premiera Rady Ministrów.

/19.X/
Powstała Komisja **Koordynacyjna** NSZZ "SOLIDARNOŚĆ" Zjednoczenia "MERA". Będzie ona prowadzić negocjacje z Dyrekcją Zjednoczenia w sprawie zwiększenia funduszu podwyżek.

/21.X/
Przewodniczący Prezydium ZKZ NSZZ "SOLIDARNOŚĆ" Jan Godzina wysłał telex do Prezesa Rady Ministrów J.Pińkowskiego apelując o przyspieszenie rejestracji statutu "SOLIDARNOŚĆ". Jest to wspólna akcja wszystkich OKZ-ów Zjednoczenia "MERA".

DO UŻYTKU WEWNĘTRZNEGO

informator NIEZALEŻNYCH SAMORZĄDNYCH ZWIĄZKÓW ZAWODOWYCH

EGZEMPLARZ BEZPŁATNY

ZAKŁADY MECHANICZNO - PRECYZYJNE „MERA-BŁONIE”

SOLIDARNOŚĆ 20 LISTOPAD 1980 R. **NR 5**

5-ty numer INFORMATORA

Jest to już piąty numer naszego "Informatora". Należy się zastanowić jak, w jakiej formie i z jaką częstotliwością ma "Informator" wychodzić /i czy w ogóle ma wychodzić/. Czy to ma być tygodnik czy miesięcznik? Czy ma wychodzić samodzielnie czy jako wkładka do "Gazety Zakładowej"? Jakie powinny być w nim stałe rubryki i działy? Kolegium Redakcyjne nie może samo siebie ocenić, prosimy o to Załogę. Prosimy też o zgłaszanie do Przewodniczących Kół lub Delegatów swoich opinii o "Informatorze" oraz odpowiedzi na w/w pytania. Będziemy chcieli zasięgnąć opinii Zakładowego Zebrania Delegatów na temat istnienia i formy "Informatora" na najbliższym zebraniu wyborczym.

P.K.

Wybory do Oddziałowych Komisji (Robotniczych) NSZZ "Solidarność"

Komitety Założycielskie, po uzyskaniu przez NSZZ "Solidarność" osobości prawnej kończą swoją działalność. Obecny Zakładowy Komitet Założycielski nosić będzie nazwę Zakładowej Komisji (Robotniczej) /ZKR/.
Poniżej podajemy składy osobowe OKR poszczególnych wydziałów wg kolejności zebrań.

P-3 - przew. T.Kulczycki, viceprzew.S.Kukieła, członkowie : Wójcicki Z.
P-1 - przew. S.Piątkowski, viceprzew.M.Kopa, G.Kołodziejska, Z.Wojciechowski, członkowie : A.Paćko, E.Lewandowska, W.Wróbel, M.Maciejewski, R.Malinowski, S.Modrak, W.Legat, B.Bazga, J.Ciszewski, T.Wiercioch, J.Kowalski, L.Skrzyński, F.Górecki.
P-2 - przew.E.Ropiak- viceprzew.B.Lipner, członkowie L.Szkop, R.Zieliński, J.Polańczyk, A.Adamczyk, L.Szyszkiewicz, B.Kosim, K.Beczek, J.Wolniak, W.Chojnacki, Cz.Żukowski, A.Rogala, J.Wilk.
NKJ - przew.H.Biernacka, viceprzew.W.Tomaszewski, członek K.Łubniewski
HZ - przew.K.Zieliński, viceprzew.M.Majcher, członkowie - J.Superek, D.Sitarski
OBRUI- przew.J.Wójcik, viceprzew.E.Tuzimska, członkowie:P.Kuczyński, H.Świrski
ZD - przew.K.Dymitrowicz, viceprzew.R.Szmytkowski, członkowie - J.Janowski, A.Adamiak, T.Nowakowski
TT - przew.K.Borowski, viceprzew.E.Dołba, członkowie J.Syperek, G.Wojtenko, J.Drapiński
P-4 - przew. R.Nowak, viceprzew.E.Okulus, członkowie, J.Szymański, M.Kubicki, T.Kisiołek, B.Wiśniewski, P.Załuska
TNi przew.J.Godzina viceprzew.T.Skrzypkowski, członkowie:T.Więckowski,
TN-1- T.Laskowski, J.Malinowski, S.Włudarzewski, K.Kosiński, J.Maciąg.
NI - przew.S.Fijałkowski, viceprzew.M.Stelmaszczyk
Administracja - przew.B.Karpiński, viceprzew.T.Rokicka członkowie: T.Kiewicz, H.Nowicka, Cz.Konopka T.Żak, T.Misiak.
Remontowy - przew.J.Matela, viceprzew.:Z.Kasjan, H.Ampt, członkowie: J.Smoliński, M.Drabowicz, R.Stachlewski, A.Przeworski.

Z życia zakładowej „Solidarności”

DO UŻYTKU WEWNĘTRZNEGO

informator NIEZALEŻNYCH SAMORZĄDNYCH ZWIĄZKÓW ZAWODOWYCH

EGZEMPLARZ BEZPŁATNY

ZAKŁADY MECHANICZNO - PRECYZYJNE „MERA - BŁONIE”

SOLIDARNOŚĆ 1 GRUDZIEŃ 1980 R. NR 6

Komunikat ZKR

Dnia 27 listopada 1980 r. w świetlicy Zakładowej odbyło się 1-sze Zakładowe Zebranie Wyborcze Delegatów NSZZ "Solidarność".
Wyniki wyborów :
1. przewodniczącym Komisji Zakładowej została Kol.Ewa Tuzimska.
2. viceprzewodniczącymi Koledzy : Bogdan Karpiński i Stanisław Piątkowski.
Pełen skład Zarządu :
- Zygmunt Kasjan, Tadeusz Kulczycki, Edward Ropiak, Halina Biernacka, Jerzy Wójcik, Kazimierz Zieliński, Krzysztof Dymitrowicz, Krzysztof Borowski,Ryszard Nowak, Jan Godzina, Stanisław Fijałkowski,Jan Matela, Piotr Kuczyński, Edward Dołba, Czesław Konopka, Bogdan Lipner, Tadeusz Skrzypkowski,Maria Stelmaszczyk, Tadeusz Kiewicz, Jerzy Janowski,Marian Kopa, Jerzy Drapiński, Jerzy Syperek.

Ponieważ Koledzy Bogdan Karpiński i Stanisław Piątkowski zostali wybrani do Prezydium, będąc przewodniczącymi Komisji Wydziałowych lista członków Zarządu zostanie uzupełniona po ponownym wyborze Przewodniczących Komisji Wydziałpwych P-1 i Administracji.
Przewodniczącym Zakładowej Komisji Rewizyjnej została Kol.Halina Nowicka. Członkami : Grażyna Kołodziejska, Henryk Swirski i Lucjan Szyszkiewicz.
Na sali obecni byli zaproszeni goście z PMPS "PEKAES" w Błoniu, Wytwórni Wódek i Drożdzy z Józefowa, Meprozet z Płochocina, Szkoły Podstawowej Nr.2 w Błoniu, ZMP "Mera-Błonie" z oddziałów zamiejscowych w Siedlcach i Zambrowie.
Wspólnie z nimi podjęto uchwałę o utworzeniu Międzyzakładowej Komisji Koordynacyjnej Błonia i Okolic.
Prezydium postanowiło zaprosić na spotkanie z załogą delegata NSZZ "Mazowsze" Termin spotkania zostanie ogłoszony po ustaleniu z Zarządem Mazowsza.

Viceprzewodniczący ZKR
NSZZ "Solidarność"
/-/ Bogdan Karpiński

Sprawy Związkowe

22.XI.80. W siedzibie Mazowsza przeprowadzono rewiżję. Zarekwirowano tajny dokument Prokuratury Generalnej. Aresztowano Jana Narożniaka i Piotra Sapełę.
24.XI.80 W Z.M. "Ursus" ogłoszono strajk protestacyjny, żądając zwolnienia aresztowanych.
25.XI.80 Akcję protestacyjną podjęło szereg zakładów Warszawy i okolic.

OD REDAKCJI
Na prośbę czytelników zamieszczamy poniżej krótkie /z powodu braku miejsca/ dane o członkach Komisji Zakładowej.

PREZYDIUM

EWA TUZIMSKA /1. 31/ Przewodnicząca Komisji Zakładowej. Zawód: filolog-anglista. Pracownik OBRUI; Sekcja Informacji Naukowo-Technicznej i Współpracy z Zagranicą od 1979 r. Bezpartyjna.

STANISŁAW PIATKOWSKI /1. 35/ V-ce Przewodniczący KZ. Zawód: technik-mechanik. Pracownik Wydziału P-1; szlifierz. Bezpartyjny. 19 lat pracy, w tym 15 w ZMP "Mera-Bł."

BOGDAN KARPINSKI /1. 31/ V-ce Przewodniczący KZ. Zawód: drukarz /Pion Administracji/. Bezpartyjny. 7 lat pracy.

KOMISJA ZAKŁADOWA

HALINA BIERNACKA - Przewodnicząca NSZZ "Solidarność" działu NKJ. Zawód: technik-mechanik. Pracownik Laboratorium Bad. Jak. 19 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Skarbnik Związku. Bezpartyjna.

KRZYSZTOF BOROWSKI /1. 31/. Przewodniczący NSZZ "Solidarność" działu TT. Zawód: inż. mechanik prec. Pracownik działu Głównego Technologa. 4 lata pracy w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

EDWARD DOŁBA /1. 35/. Zawód: inż. mechanik. Kierownik sekcji konstrukcyjnej w dziale TK. 10 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

JERZY DRAPINSKI /1. 40/. Zawód: technik-mechanik. Pracuje w dziale TT jako organizator produkcji. 21 lat pracy, w tym 6 lat w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

KRZYSZTOF DYMITROWICZ /1. 49/. Zawód: ślusarz. Pracownik Zakładu Doświadczalnego. Przewodniczący NSZZ "Solidarność" ZD. 33 lata pracy, w tym 15 w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

STANISŁAW FIJAŁKOWSKI /1. 34/. Zawód: inż. elektronik. Kierownik Działu Oprogramowania Podst. Minikomputerów. Przewodniczący NSZZ "Solidarność" działu Głównego Informatyka. Bezpartyjny. 9 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie".

JAN GODZINA /1. 42/. Zawód: technik-elektromechanik. Pracuje jako technolog wydziału Narzędziówni. Przewodniczący NSZZ "Solidarność" wydziału TN. 25 lat pracy, w tym 24 w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

Jerzy JANOWSKI /1. 39/. Zawód: radiotechnik. Pracownik ZD - Dział Kontroli Jakości. 20 lat pracy, w tym 14 l. w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

ZYGMUNT KASJAN /1. 43/. Zawód: szlifierz. Pracuje w Pionie Głównego Mechanika DI. 24 lata pracy w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

TADEUSZ KIEWICZ /1. 28/. Zawód: technik-ekonomista. Pracuje w Dziale Głównego Księgowego. 5 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

GRAŻYNA KOŁODZIEJSKA /1. 37/. Zawód: metrolog warsztatowy. Pracuje jako kontroler jakości Wydziału P-1. Przewodnicząca NSZZ "Solidarność" Wydziału P-1. Bezpartyjna.

egzemplarz bezpłatny do użytku wewnetrznego — Solidarność — 23.II.1981

INFORMATOR KOMISJI ZAKŁADOWEJ NSZZ „SOLIDARNOŚĆ” Nr 13

ZAKŁADY MECHANICZNO-PRECYZYJNE „MERA-BŁONIE”

CZESŁAW KONOPKA /1. 56/. Zawód: ekonomista. Pracuje w Dziale Zatrudnienia i Płac EZ. 33 lata pracy w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

Marian KOPA / 1. 47/. Zawód: technik-mechanik. Pracuje jako Mistrz Gniazda Tokarek. 30 lat pracy, w tym 28 lat w ZMP "Mera-Błonie". Członek PZPR.

PIOTR KUCZYNSKI /1. 31/. Zawód: inż. elektronik. Pracuje jako Główny Elektronik w OBRUI; Członek Komisji Koordynacyjnej Zjednoczenia MERA. 7 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

TADEUSZ KULCZYCKI /1. 33/. Zawód: mechanik. Pracownik P-3 - galwanizer. Przewodniczący NSZZ "Solidarność" Wydziału P-3. 14 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Członek PZPR.

BOGDAN LIPNER /1. 34/. Zawód: technik-elektronik. Pracuje jako zestrajacz urządz. eletr. Wydziału P-2. 15 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

JAN MATELA /1. 32/. Zawód: technik - elektromechanik. Pracuje w Dziale Głównego Mechanika. 15 lat pracy, w tym 10 w ZMP "Mera-Błonie". Przewodniczący NSZZ "Solidarność" Pionu DI. Bezpartyjny.

RYSZARD NOWAK /1. 55/. Zawód: ślusarz. Pracownik Wydziału P-4. Przewodniczący NSZZ "Solidarność" wydziału P-4. 39 lat pracy, w tym 14 lat w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

EDWARD ROPIAK /1. 30/. Zawód: technik-elektronik. Pracownik Wydziału P-2. 14 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Przewodniczący NSZZ "Solidarność" wydz. P-2. Członek PZPR.

TADEUSZ SKRZYPKOWSKI /1. 42/. Zawód: technik-mechanik. Pracuje jako technolog Wydziału Narzędziowni TN. 26 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjny.

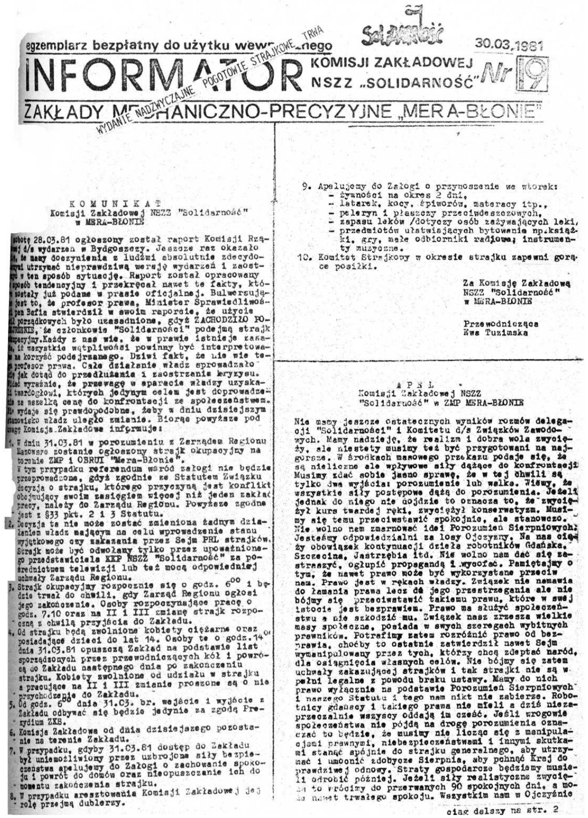
MARIA STELMASZCZYK /1. 31/. Zawód: mgr ekonomii, specjalizacja informatyka. Pracownik Pionu Głównego Informatyka. 6 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Bezpartyjna.

JERZY SYPEREK /1. 35/. Zawód: technik-mechanik. Pracuje jako konstruktor w Pionie Głównego Technologa. 12 lat pracy w ZMP "Mera-Błonie". Członek PZPR.

JERZY WOJCIK /1.31/. Zawód: inż. elektronik. Kierownik Sekcji Konstr. Obwodów Drukowanych. OBRUI. 9 lat pracy. Przewodniczący NSZZ "Solidarność" OBRUI. Bezpartyjny.

KAZIMIERZ ZIELINSKI /1. 42/. Zawód: technik-mechanik. Kierownik Sekcji Kooperacji w Dziale Zaopatrzenia. Przewodniczący NSZZ "Solidarność" Pionu MG. 25 lat pracy, w tym 20 lat w ZMP "Mera-Błonie". Członek PZPR.

Z życia zakładowej „Solidarności”



Egzemplarz bezpłatny do użytku wewnętrznego

Solidarność

30.03.1981

INFORMATOR KOMISJI ZAKŁADOWEJ NSZZ „SOLIDARNOŚĆ” Nr 19

ZAKŁADY MECHANICZNO-PRECYZYJNE „MERA-BŁONIE”

WYDANIE NADZWYCZAJNE POGOTOWIE STRAJKOWE TRWA

K O M U N I K A T
Komisji Zakładowej NSZZ "Solidarność"
w MERA-BŁONIE

[...]sobotę 28.03.81 ogłoszony został raport Komisji Rzą[...] d/s wydarzeń w Bydgoszczy. Jeszcze raz okazało [...], że mamy doczynienia z ludźmi absolutnie zdecydo[...] utrzymać nieprawdziwą wersję wydarzeń i zaost[...] w ten sposób sytuację. Raport został opracowany [...]sposób tendencyjny i przekręcał nawet te fakty, któ[...] zostały już podane w prasie oficjalnej. Bulwersują[...] jest to, że profesor prawa, Minister Sprawiedliwoś[...] pan Bafia stwierdził w swoim raporcie, że użycie [...] porządkowych było uzasadnione, gdyż ZACHODZIŁO PO[...]DEJRZENIE, że członkowie "Solidarności" podejmą strajk okupacyjny. Każdy z nas wie, że w prawie istnieje zasa[...], iż wszystkie wątpliwości powinny być interpretowa[...] na korzyść podejrzanego. Dziwi fakt, że nie wie te[...] profesor prawa. Całe działanie władz sprowadzało [...] jak dotąd do przedłużania i zaostrzania kryzysu. [...] wyraźnie, że przewagę w aparacie władzy uzyska[...] twardogłowi, których jedynym celem jest doprowadze[...] za wszelką cenę do konfrontacji ze społeczeństwem. [...] wydaje się prawdopodobne, żeby w dniu dzisiejszym stanowisko władz uległo zmianie. Biorąc powyższe pod uwagę Komisja Zakładowa informuje:

1. W dniu 31.03.81 w porozumieniu z Zarządem Regionu Mazowsze zostanie ogłoszony strajk okupacyjny na terenie ZMP i OBRUI "Mera-Błonie". W tym przypadku referendum wśród załogi nie będzie przeprowadzone, gdyż zgodnie ze Statutem Związku decyzja o strajku, którego przyczyną jest konflikt obejmujący swoim zasięgiem więcej niż jeden zakład pracy, należy do Zarządu Regionu. Powyższe zgodne jest z §33 pkt. 2 i 3 Statutu.
2. Decyzja ta nie może zostać zmieniona żadnym działaniem władz mającym na celu wprowadzenie stanu wyjątkowego czy zakazania przez Sejm PRL strajków. Strajk może być odwołany tylko przez upoważnionego przedstawiciela KKP NSZZ "Solidarność" za pośrednictwem telewizji lub też mocą odpowiedniej uchwały Zarządu Regionu.
3. Strajk okupacyjny rozpocznie się o godz. 6^{00} i będzie trwał do chwili, gdy Zarząd Regionu ogłosi jego zakończenie. Osoby rozpoczynające pracę o godz. 7.10 oraz na II i III zmianę strajk rozpoczną z chwilą przyjścia do Zakładu.
4. Od strajku będą zwolnione kobiety ciężarne oraz posiadające dzieci do lat 14. Osoby te o godz. 14^{00} dnia 31.03.81 opuszczą Zakład na podstawie list sporządzonych przez przewodniczących kół i powrócą do Zakładu następnego dnia po zakończeniu strajku. Kobiety zwolnione od udziału w strajku a pracujące na II i III zmianie proszone są o nie przychodzenie do Zakładu.
5. Od godz. 6^{00} dnia 31.03. br. wejście i wyjście z Zakładu odbywać się będzie jedynie za zgodą Prezydium ZKS.
6. Komisja Zakładowa od dnia dzisiejszego pozostanie na terenie Zakładu.
7. W przypadku, gdyby 31.03.81 dostęp do Zakładu był uniemożliwiony przez uzbrojone siły bezpieczeństwa apelujemy do Załogi o zachowanie spokoju i powrót do domów oraz nieopuszczanie ich do momentu zakończenia strajku.
8. W przypadku aresztowania Komisji Zakładowej jej rolę przejmą dublerzy.
9. Apelujemy do Załogi o przynoszenie we wtorek:
   - żywności na okres 2 dni,
   - latarek, kocy, śpiworów, materacy itp.,
   - peleryn i płaszczy przeciwdeszczowych,
   - zapasu leków /dotyczy osób zażywających leki/,
   - przedmiotów ułatwiających bytowanie np. książki, gry, małe odbiorniki radiowe, instrumenty muzyczne.
10. Komitet Strajkowy w okresie strajku zapewni gorące posiłki.

Za Komisję Zakładową
NSZZ "Solidarność"
w MERA-BŁONIE

Przewodnicząca
Ewa Tuzinska

A P E L
Komisji Zakładowej NSZZ
"Solidarność" w ZMP MERA-BŁONIE

Nie mamy jeszcze ostatecznych wyników rozmów delegacji "Solidarności" i Komitetu d/s Związków Zawodowych. Mamy nadzieję, że realizm i dobra wola zwyciężą, ale niestety musimy też być przygotowani na najgorsze. W środkach masowego przekazu podaje się, że są nieliczne ale wpływowe siły dążące do konfrontacji. Musimy zdać sobie jasno sprawę, że w tej chwili są tylko dwa wyjścia: porozumienie lub walka. Wiemy, że wszystkie siły postępowe dążą do porozumienia. Jeżeli jednak do niego nie dojdzie to oznacza to, że zwyciężył kurs twardej ręki, zwyciężył konserwatyzm. Musimy się temu przeciwstawić spokojnie, ale stanowczo. Nie wolno nam zmarnować idei Porozumień Sierpniowych. Jesteśmy odpowiedzialni za losy Ojczyzny. Na nas ciąży obowiązek kontynuacji dzieła robotników Gdańska, Szczecina, Jastrzębia itd. Nie wolno nam dać się zastraszyć, ogłupić propagandą i wycofać. Pamiętajmy o tym, że nawet prawo może być wykorzystane przeciw nam. Prawo jest w rękach władzy. Związek nie namawia do łamania prawa lecz do jego przestrzegania ale nie bójmy się przeciwstawić takiemu prawu, które w swej istocie jest bezprawiem. Prawo ma służyć społeczeństwu a nie szkodzić mu. Związek nasz zrzesza wielkie masy społeczne, posiada w swych szeregach wybitnych prawników. Potrafimy zatem rozróżnić prawo od bezprawia, choćby to ostatnie zatwierdził nawet Sejm wymanipulowany przez tych, którzy chcą zdeptać naród, dla osiągnięcia własnych celów. Nie bójmy się zatem uchwały zakazującej strajków i tak strajki nie są w pełni legalne z powodu braku ustawy. Mamy do nich prawo wyłącznie na podstawie Porozumień Sierpniowych i naszego Statutu i tego nam nikt nie zabierze. Robotnicy gdańscy i takiego prawa nie mieli a dziś niezaprzeczalnie wszyscy oddają im cześć. Jeśli wrogowie społeczeństwa nie pójdą na drogę porozumienia oznaczać to będzie, że musimy nie licząc się z manipulacjami prawnymi, niebezpieczeństwami i innymi skutkami stanąć spójnie do strajku generalnego, aby utrzymać i umocnić zdobycze Sierpnia, aby pchnąć Kraj do prawdziwej odnowy. Straty gospodarcze będziemy musieli odrobić później. Jeżeli siły realistyczne zwyciężą to wrócimy do przerwanych 90 spokojnych dni, a może nawet trwałego spokoju. Wszystkim nam w Ojczyźnie

ciąg dalszy na str. 2



Egzemplarz bezpłatny do użytku wewnetrznego

Solidarność

3.VI.1981

INFORMATOR KOMISJI ZAKŁADOWEJ NSZZ „SOLIDARNOŚĆ” Nr 25

ZAKŁADY MECHANICZNO-PRECYZYJNE „MERA-BŁONIE”

Z TESTAMENTU PRYMASA POLSKI

Kościołowi w Polsce służyłem według najlepszego mojego zrozumienia – Jego sytuacji i potrzeb.

W stosunku do mojej Ojczyzny zachowuję pełną cześć i miłość...

Przekonany o doniosłości przemian społecznych służyłem bezinteresownie przez wiele lat warstwom robotniczym... w duchu społecznych encyklik Papieży.

Uważam, że pomimo przemian ustrojowo-politycznych dzieło to nie zostało jeszcze dokonane.

Stefan Kardynał Wyszyński
Prymas Polski

Zmarł!
Brat naszego Pana,
Nasz Ojciec!
Dusza naszego ciała.
Zmarł,
Świętej pami[...]
Nasz po[...]
Ksiądz [...]
Ojciec [...]
Stefan W[...]

Odszedł [...]
I w trumn[...]
Lecz dusz[...]
Gdzieś mi[...]
I łzy ocie[...]
I słabych [...]
za[...]

Wiersz autorstwa [...]

Dnia 28.05.81 r. Zmarł Stefan Wyszyński Prymas Polski. Jego najlepszą oceną jest wypowiedź Ojca Świętego "taki Prymas zdarza się raz na tysiąc lat". Zmarł prawdziwy książę kościoła i ojciec narodu. I nie jest to czczy frazes, którym tak chętnie operowała nasza propaganda. Był jedynym polskim mężem stanu [...] przez 35 lat Polski Ludowej robił [...] ka była naprawdę Ludow[...] Gorzka to pra[...] nie zas[...] [...]ących [...] krytykowany [...] nas swym [...] i którzy [...] ublikę, [...] nali [...] ić. [...] naprawdę, [...] o mia[...] [...]y. Nie [...] naro[...] [...] się wszy[...] [...] i najbardziej god[...] [...] pomimo wszystko jednak jest [...] zawdzięczamy właśnie Jemu. Nie dysponował żadną policją, żadną władzą. Jego jedyną bronią było Słowo. I szacunek, którego żadne kalumnie, żadne oszczerstwa nie potrafiły naruszyć. Pozostanie w naszej pamięci jako Ten, z którego jesteśmy dumni i który, będzie naszym niedościgłym wzorem, jak żyć i jak pracować, aby życie i praca były godne nazwy Człowieka.

Redakcja

Projekt sztandaru
NSZZ "Solidarność"
ZMP "MERA-BŁONIE"

Z życia zakładowej „Solidarności”

egzemplarz bezpłatny do użytku wewnetrznego — Solidarność — 5.VIII.1981

INFORMATOR KOMISJI ZAKŁADOWEJ NSZZ „SOLIDARNOŚĆ” Nr 28

ZAKŁADY MECHANICZNO-PRECYZYJNE „MERA-BŁONIE”

KOMUNIKAT

W związku z uchwałą Zarządu Regionu Mazowsze z dnia 30.07.81 r. Komisja Zakładowa NSZZ "Solidarność" ZMP "Mera-Błonie" stwierdza
1. Najważniejszą sprawą na dzień dzisiejszy jest przedstawienie przez rząd jasnego i precyzyjnego programu wyżywienia i zaopatrzenia narodu.
2. Uporządkowanie w skali kraju wymaga kartkowy system reglamentacji towarów /papierosy, środki piorące, alkohol itp. są sprzedawane w różnych województwach na różne kartki i wg. różnych norm co wprowadza olbrzymi bałagan/.
3. Wobec braku podstawowych artykułów żywnościowych konieczne jest dopilnowanie prawidłowej dystrybucji i przeciwdziałanie marnotrawstwu /skwaśniałe mleko, zepsute kurczaki/, oraz natychmiastowe zlikwidowanie "czarnego rynku" żywnościowego poprzez wprowadzenie wysokich kar za niekompetencje organizacyjną i spekulację.
4. Wprowadzenie zmian cen detalicznych musi być jednym z elementów reformy gospodarczej, a nie operacją "samą w sobie" i musi być powiązane ze sprawiedliwym systemem rekompensat.

Dotychczasowe działanie rządu w omawianych sprawach uważamy za dalece niewystarczające i sądzimy, że niezbędne jest uświadomienie ekipie rządzącej, iż nawoływanie do solidnej pracy odniesie skutek wtedy, gdy przykład takiej pracy będzie szedł z góry. Zgodnie z uchwałą Zarządu Regionu Mazowsze - Komisja Zakładowa NSZZ "Solidarność" ZMP "Mera-Błonie ogłasza przystąpienie do akcji protestacyjnej poprzez wprowadzenie pogotowia strajkowego od godz. 10.00 dnia 3. 08. 81 r.

Za Komisję Zakładową
NSZZ "SOLIDARNOSC"
ZMP "MERA-BŁONIE"

Jerzy Drapiński

Błonie, 03.08.1981r.

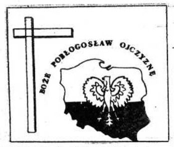
WIADOMOŚCI ZWIĄZKOWE

WŁADZA BLOKUJE INFORMACJE

Coraz częściej nadchodzą wiadomości o ograniczeniu i blokowaniu przez władzę działań "Solidarności" w sferze informacji i propagandy. Akcja MO i SB przeciwko wydawnictwom związkowym oraz administracyjne ograniczenia dostępu do środków poligraficznych i radiowęzłów świadczą o skoordynowanej operacji mającej na celu odcięcie społeczeństwa od związkowych źródeł informacji.

REGLAMENTACJA I MARNOTRAWSTWO.

Z całego kraju napływają protesty przeciwko decyzji Rządu o obniżeniu norm reglamentowanego mięsa oraz przeciwko planowanym podwyżkom cen żywności. MKZ Elbląg odrzucając obniżenie norm i protestując przeciwko planowanym podwyżkom stoi na stanowisku, że regulacja cen musi być ostatnim etapem przygotowanej Reformy Gospodarczej, a także stoi na stanowisku, że jeśli Rząd PRL nie zwiększy w najbliższych dniach dostaw środków piorących to Związek zabroni wykonywania pracy w tych zawodach których specyfika wymaga ich niezbędności. MKZ Jarosław protestując przeciwko planowanym podwyżkom cen i obniżce norm informuje zarazem o zapasach środków piorących nagromadzonych na terenie tego Regionu a także o marnotrawstwie produktów żywnościowych. Załogi oddziału PKS województwa kieleckiego i radomskiego przyjęły tę arbitralną decyzję jako przykład jawnego łamania Porozumień Społecznych i jako jeszcze jedną próbę sił zastosowaną przez Rząd celem doprowadzenia społeczeństwa do skrajnego wyczerpania i biologicznego wyniszczenia. Ostrzegają że nie odwołanie tego zarządzenia spowoduje przerwanie pracy i marsze głodowe przez ich załogi z dniem 1. 08. 81 r. Do głosów protestu przyłączyły się również wielkie zakłady pracy kraju. Poznańskie zakłady im. H. Cegielskiego żądają zlikwidowania lub ścisłej kontroli tzw. czarnego rynku oraz kontroli społecznej nad wytwarzaną żywnością od producenta do konsumenta. Załoga Płockiej Petrochemii całkowicie popiera stanowisko KKP i przypomina, że obowiązu-





KOMISJA ZAKŁADOWA
NSZZ "SOLIDARNOSC"
W
MERA-BŁONIE

zaprasza

....

na

UROCZYSTOSC POSWIECENIA SZTANDARU

która odbędzie się dn. 19.09.81 r. w kościele parafialnym pod wezwaniem Św. Trójcy w Błoniu.

P R O G R A M:

13.30 - 14.00 Zbiórka pracowników i zaproszonych gości na placu przed kościołem.
14.00 - 15.00 Msza św. celebrowana przez Jego Ekselencję ks.bpa Władysława Miziołka, poświęcenie sztandaru NSZZ "Solidarność" "MERA-BŁONIE".
15.15 Odprowadzenie sztandaru do Zakładu i przejęcie przez delegację NSZZ "Solidarność" w MERA-BŁONIE".

Z życia zakładowej „Solidarności”

Egzemplarz bezpłatny do użytku wewnetrznego

SOLIDARNOŚĆ 16.X.1981 r.

INFORMATOR KOMISJI ZAKŁADOWEJ NSZZ „SOLIDARNOŚĆ” Nr 31

ZAKŁADY MECHANICZNO-PRECYZYJNE „MERA-BŁONIE”

POSWIECENIE SZTANDARU

NSZZ "Solidarność"
w ZMP "Mera-Błonie"

19 września br. odbyła się w Błoniu w kościele parafialnym pw. Św. Trójcy uroczystość poświęcenia sztandaru NSZZ "Solidarność" w naszym Zakładzie.

Przybyłego na tą uroczystość ks.bpa. Władysława Miziołka powitali chlebem i solą przedstawiciele Związku. Słowo wstępne wygłosił proboszcz ks.prał. Zdzisław Kniołek.

Msza św. celebrowana była przez ks.bpa. w asyście księży, podczas której homolię wygłosił Dostojny Celebeans. Po poświęcaniu sztandaru dokonanego przez ks.bpa. Władysława Miziołka w obecności świdków, Ewy Tuzimskiej i Stanisława Fijałkowskiego odbyło się ślubowania na ten sztandar złożonym przez zgromadzonych. Uroczystość odbywającą się na terenie kościoła zakończono odśpiewaniem "Boże coś Polskę".

Następmie po złożeniu przez przewodniczącego "Soldarności" "Mera-Błonia" podziękowania wszystkim przybyłym, oraz wręczeniu upominków ks.bp. i ks.prał. uformował się pochód, który odprowadził sztandar do Zakładu. Pierwszym chorążym był Tadeusz Dziewulski w asyscie Grażyny Kołodziejskiej i Haliny Biernackiej.

Przed Zakładem odbyła się ceremonia przekazania sztandaru przedstawicielom Załogi. Stanowiło ją 13 osób reprezentujących trzynaście kół organizacji Związku "Solidarność" w Zakładzie. W ich imieniu przejął sztandar Stanisław Piątkowski. Uroczystość zakończone odśpiewaniem hymnu narodowego.

Po uroczystśći odbyły się występy kabaretu "Tu-60".

Egzemplarz bezpłatny do użytku wewnetrznego

SOLIDARNOŚĆ 27.X.1981 r.

INFORMATOR KOMISJI ZAKŁADOWEJ NSZZ „SOLIDARNOŚĆ” Nr 32

ZAKŁADY MECHANICZNO-PRECYZYJNE „MERA-BŁONIE”

28 październik 1981 r.

Ogólnopolski **STRAJK** ostrzegawczy!

godz. 12⁰⁰ – 13⁰⁰

pogotowie strajkowe od godz 8⁰⁰ do 13⁰⁰

Z życia zakładowej „Solidarności”



egzemplarz bezpłatny do użytku wewnetrznego

SOLIDARNOŚĆ 5.XII.1981 r.

INFORMATOR KOMISJI ZAKŁADOWEJ NSZZ „SOLIDARNOŚĆ” Nr 34

ZAKŁADY MECHANICZNO-PRECYZYJNE „MERA-BŁONIE”

S T A N O W I S K O

Prezydium KK i Przewodniczących Zarządów Regionów NSZZ "Solidarność"

Prezydium KK i Przewodniczący ZR NSZZ "Solidarność" przedstawiają członkom Związku pod konsultację, i pod obrady KK następujące stanowisko:

1. Władze partyjno-państwowe wykorzystały negocjacje ze Związkiem oraz idee porozumienia narodowego dla wprowadzenia społeczeństwa w błąd. Rozmowy nad kluczowymi postulatami "Solidarności" /kontrola zasobów żywności, samorząd tery-

DRUK ZMP "MERA-BŁONIE" 05-870 BŁONIE
ul. Grodziska 15 tel. 55-50-22 do 3
58-90-61 do 4 wew. 430 telex 813798.
REDAGUJE ZESPOŁ :
Bogdan Karpiński red. nacz. i red. tech.
Elżbieta Starosta tel.
Stanisław Piątkowski tel. 432
Nakład 950 egz.
Do użytku wewnątrzzwiązkowego

Ostatni numer “INFORMATORA”

Komisja Zakładowa
NSZZ “SOLIDARNOŚĆ”
ZMP “MERA-BŁONIE”
AKCJA WYBORCZA SOLIDARNOŚĆ w Błoniu
ma zaszczyt zaprosić

Sz. P.

.........JAN GODZINA.........

....

na uroczystość 10-tej rocznicy reaktywowania
NSZZ “SOLIDARNOŚĆ” w ZMP “MERA-BŁONIE”
i pierwszych wolnych wyborów parlamentarnych w czerwcu 1989r.
oraz na zebranie wyborcze Delegatów Związku

w dniu 24 czerwca 1999r. o godz. 11.30
w ZMP “MERA-BŁONIE” w Błoniu, ul. Grodziska 15

W uroczystości udział wezmą m.in.:
Przedstawiciele Parlamentu, Regionu Mazowsze,
Akcji Wyborczej Solidarność, Władz Samorządowych

Program:

Część I

1.	11.30	Wprowadzenie sztandaru.
2.	11.35	Otwarcie uroczystości.
3.	11.40	Przywitanie gości przez przewodniczącego Komisji Zakładowej NSZZ “Solidarność”.
4.	11.45	Wystąpienie z okazji 10-tej rocznicy reaktywowania NSZZ “Solidarność” ZMP MERA-BŁONIE i wolnych wyborów parlamentarnych
5.	12.00	Wystąpienie dyrektora przedsiębiorstwa ZMP “MERA-BŁONIE”
6.	12.15	Wystąpienia zaproszonych gości.
7.	12.45	14.00 Przerwa

Część II

8.	14.00	Przyjęcie porządku obrad przez zebranie delegatów.
9.	14.05	Wybór przewodniczącego zebrania i protokolantów.
10.	14.10	Wybór komisji skrutacyjnej.
11.	14.15	Sprawozdanie przewodniczącego z działalności Komisji Zakładowej.
12.	14.30	Wybór przewodniczącego i pozostałych członków Komisji Zakładowej.
13.	15.00	Wybór Komisji Rewizyjnej.
14.	15.15	Dyskusja i wolne wnioski.
15.	16.00	Zamknięcie zebrania

Przypisy

[1] Opracowano na podstawie:
- Grzegorz Witold Nowakowski, Jan Kamosiński, *Przyczynek do dziejów m. Błonia województwa warszawskiego*, Błonie 1930
- *Błonie na dawnej fotografii,* pod redakcją Romana Nowoszewskiego, Towarzystwo Przyjaciół Ziemi Błońskiej, Błonie 2005.

[2] Opracowano na podstawie:
- pracy magisterskiej Ryszarda Wlekłego pt. *Monografia gospodarcza Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie" w Błoniu*, Uniwersytet Warszawski, Wydział Nauk Ekonomicznych, Warszawa 1982
- oraz informacji zebranych od byłych pracowników Zakładów – inż. Tadeusza Bornsztajna, inż. Bronisława Maciejewskiego i inż. Danuty Karasek (z d. Woźniak).

[3] Kazimierz Żelazkiewicz, *Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne Mera-Błonie w Błoniu k. Warszawy (1956-1976).* Inżynierowie polscy w XIX I XX wieku, tom 10, str. 225-282, Polskie Towarzystwo Historii Techniki, Warszawa 2007.

[4] Produkcja przystawek była uruchomiona w Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Błonie" w 1964 roku. Przystawki były produkowane w zakładzie do 1984 roku. Zastąpiono je importem z Czystopolskiej Fabryki Zegarków (ZSRR), która wówczas jeszcze produkowała bez zmian konstrukcyjnych przystawkę X8/H8. Fabryka w Czystopolu dostosowała również inne przystawki ze swojej produkcji do potrzeb polskich użytkowników w celu realizacji pełnej zamienności z pozostałymi typami przystawek z asortymentu ZMP „Mera-Błonie".

[5] Autor niniejszej publikacji, jako przyszły absolwent Leningradzkiego Instytutu Mechaniki Precyzyjnej i Optyki, miał możliwość poznać prof. Władysława Trylińskiego w 1958 roku, podczas jego wizyty w Katedrze Przyrządów do Pomiaru Czasu tej prestiżowej wówczas uczelni w dziedzinie mechaniki precyzyjnej, optyki i radiotechniki. Powodem wizyty profesora była prawdopodobnie między innymi potrzeba konsultacji z kadrą naukową tego instytutu w związku z reorganizacją Wydziału Mechaniki Precyzyjnej na Politechnice Warszawskiej. Prof. W. Tryliński wskazał autorowi po ukończeniu studiów polskie zakłady przemysłowe, produkujące mechanizmy zegarowe, co stało się powodem podjęcia w 1962 r. pracy w ZMP „Błonie".

[6] Podana w opracowaniu inż. K. Żelazkiewicza zakładana produkcja roczna zegarków na poziomie 30.000 szt. w założeniach projektowych z 1956 roku była większą i wynosiła 800.000 szt.

[7] *Rozwój Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie" w latach 1953-1982*, opracowanie zespołu P.P. i M. Meral, Warszawa, nr umowy 171/82.

[8] Jest to stosunek czasu zwarcia styków tarczy do czasu ich rozwarcia (w ms).

[9] Na podstawie przekazanej autorowi relacji dyrektora Zygmunta Paska.

[10] Piotr Starbała, *Wynalazczość pracownicza i racjonalizacja w Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie"*, Biuletyn „Mera", 1974, nr 12, str. 22 - 23

[11] Na podstawie relacji mgr. inż. Jana Brody.

[12] Na podstawie relacji mgr. inż. Janusza Zawadzkiego.

[13] Na podstawie obszernych pisemnych relacji mgr. inż. Janusza Szajniuka, zastępcy dyrektora ds. ekonomicznych ZMP „Mera-Błonie".

[14] Na podstawie relacji mgr. inż. Kazimierza Krzywińskiego.

[15] Na podstawie relacji mgr. inż. Ludwika Gajewskiego.

[16] Na podstawie relacji mgr. inż. Władysława Łęskiego.

[17] Na podstawie relacji dr. inż. Janusza Piskorza.

[18] Na podstawie relacji mgr. inż. Marka Siekierskiego.

[19] Na podstawie relacji mgr. inż. Janusza Stępniewskiego.

[20] Na podstawie relacji mgr. inż. Tadeusza Dziewulskiego

[21] Praca magisterska: Zenon Reszka, *Prywatyzacja przedsiębiorstw państwowych przez upadłość na przykładzie ZMP „Mera-Błonie”*, Uniwersytet Warszawski, Wydział Zarządzania, Warszawa 2004.
[22] Antoni Wodzyński, *Charakterystyka Działu Gospodarki Narzędziowej i zagadnienia postępu technicznego w produkcji narzędzi w Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie”*, Biuletyn „Mera”, 1974, nr 12, str. 20 – 22.
[23] Henryk Szczepański, *Jakość produkcji i system jej zapewnienia w Zakładach Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie”*, Biuletyn „Mera”, 1974, nr 12, str. 14 -19.
[24] Opracowano na podstawie „Informatora” Komisji Zakładowej NSZZ Solidarność przy ZMP „Mera-Błonie” nr 1–34 oraz relacji uczestników zdarzeń – Jana Godziny i Jerzego Drapińskiego.
[25] Opracowano na podstawie publikacji *Historia i teraźniejszość – Dzieje Zespołu Szkół nr 1 im. Melchiora Wańkowicza w Błoniu*, Błonie 2006.
[26] Opracowano na podstawie materiałów użyczonych przez Janusza Guzika.
[27] Opracowano na podstawie księgi pamiątkowej Zakładowej Ochotniczej Straży Pożarnej, użyczonej przez Jana Szymańskiego.
[28] Metalowiec nr 8/629, 16 – 30.04.1976

Źródła fotografii

- z archiwum zakładowego: 1, 3, 5–7, 10, 24–28, 30, 35–39, 47–61, 63–68, 70, 72-73, 75–77, 79, 80, 83–85, 90–103, 105-108, 110–128, 131-144, 146–150, 157–158, 161-164, 167–185, 192–197, 199–258, 260, 262–317, 326–335, 354–398, 402–412, 414–416, 426-442
- z zasobów Towarzystwa Przyjaciół Ziemi Błońskiej: 11–18, 20, 22, 23
- z prywatnej kolekcji Mariana Święckiego: 41, 43, 189-191
- z prywatnej kolekcji prof. dr. inż. Zdzisława Mrugalskiego: 42, 62
- z prywatnej kolekcji inż. Z. Karasek (z d. Woźniak): 29, 31, 32, 186-188
- z prywatnej kolekcji inż. L. Gajewskiego: 69, 78, 89, 90
- z ZME „EMIT” w Żychlinie: 71
- z prywatnej kolekcji dr. inż. J. Piskorza: 81
- z prywatnej kolekcji inż. Jerzego Stachowskiego: 86, 417-419
- z prywatnej kolekcji Bożeny Muchy: 82, 259
- z prywatnej kolekcji inż. J. Szajniuka: 87, 88
- z prywatnej kolekcji inż. Jadwigi Mazaraki i inż. Michała Mazaraki: 130, 318–323, 336–351, 353
- z prywatnej kolekcji J. Godziny: 129, 261
- z prywatnej kolekcji J. Guzika: 152-154, 156, 352
- z prywatnej kolekcji Krzysztofa Paćko: 420-425
- z archiwum Zespołu Szkół Nr 1 im. M. Wańkowicza w Błoniu: 160, 158, 165, 443-449
- foto autora: 2, 4, 8, 9, 19, 21, 33, 34, 40, 44–46, 54, 74, 104, 109, 132, 145, 159, 166, 198, 324, 325, 399–401, 413, 410

VII. Opinie

Cały ten postkomunistyczny przemysł należy zburzyć

Z dużą przyjemnością przeczytałem obszerne opracowanie pana Jerzego Bezpałko poświęcone historii, niestety, byłych już Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie", zlokalizowanych w Błoniu. Obok szeregu znanych mi informacji, opracowanie zawiera wiele bardzo interesujących szczegółów, np. dotyczących lat 1990-2003, a w szczególności powodów upadku i likwidacji tego bardzo ciekawego przedsiębiorstwa państwowego. Moje kontakty z Merą-Błonie zaczęły się dopiero w 1966 roku, w związku z podjętymi staraniami o zakup licencji na mechanizm drukarki wierszowej. O ile pamiętam, w roku 1967 kierownictwo zjednoczenia Mera poważnie rozważało propozycję kupienia w firmie ICL prawa do wykorzystania organizacji logicznej i biblioteki oprogramowania komputerów ICL 1900, w celu implementacji tejże organizacji na bazie rozwiązań technicznych realizujących mechanizm mikroprogramowania, opracowany dla komputera Odra 1204 przez zespół Mera-Elwro. Ponieważ byłem jednym z pomysłodawców takiego rozwiązania, zostałem włączony w skład delegacji zjednoczenia Mera pod kierownictwem ówczesnego dyrektora technicznego pana inż. Witolda Tyrmana. Delegacja ta w maju 1967 roku złożyła wizytę w Wielkiej Brytanii i odwiedziła kilka firm komputerowych, poświęcając jednak najwięcej czasu firmie ICL. Nie uczestniczyłem w rozmowach na temat mechanizmów drukarek wierszowych i innych urządzeń peryferyjnych, ponieważ wspólnie z mgr. inż. Eugeniuszem Bilskim, dyrektorem technicznym Mery-Elwro koncentrowaliśmy się na sprawach dotyczących organizacji logicznej i biblioteki oprogramowania komputerów serii ICL 1900.

Dziesięciolecie 1968-1977 to okres, w którym nastąpiła zasadnicza integracja różnych wysiłków wcześniej już prowadzonych przez różne środowiska przemysłowe, techniczne i naukowe, które w konsekwencji pozwoliły na powstanie polskiego przemysłu komputerowego, który reprezentował wysoki poziom techniczny – mimo bardzo ograniczonej bazy podzespołów elektronicznych. W przemyśle tym dominującą rolę odgrywało kilka przedsiębiorstw produkcyjnych oraz Instytut Maszyn Matematycznych. Wśród tych kilku przedsiębiorstw Mera-Błonie obok Mery-Elwro odgrywała kluczową rolę. Mało ludzi w Polsce zdaje sobie sprawę, że tych kilka przedsiębiorstw reprezentowało poważną część ówczesnego polskiego przemysłu opartego na wiedzy (tzw. High-Tech). Rolę Mery-Błonie w tym „ekskluzywnym klubie" bardzo rzeczowo i przystępnie opisuje pan Jerzy Bezpałko.

O ile pamiętam, było to na początku 1991 roku, wkrótce po objęciu stanowiska Prezydenta RP przez Lecha Wałęsę. Jeden z prominentnych wówczas i również dzisiaj polityków złożył wizytę w Polskiej Akademii Nauk, gdzie wygłosił przemówienie, między innymi na temat przyszłości polskiego przemysłu. Tą część przemówienia tego pana można scharakteryzować w dwóch punktach: „(1) Cały ten postkomunistyczny przemysł, który nikomu do niczego nie jest potrzebny, należy zburzyć; (2) zaś na tych gruzach należy wybudować całkowicie nowy przemysł". No cóż, politykom Trzeciej RP (dotyczy to wszystkich opcji politycznych) ten pierwszy punkt udało się zrealizować znakomicie, w szczególności w odniesieniu do przemysłu opartego na wiedzy (tzw. High-Tech). Jak dotąd, drugiego punktu tego programu praktycznie nie realizuje się.

Jestem daleki od zachwycania się PRL, którego błędy i represje odczuwałem na własnym grzbiecie, ale nie jestem w stanie zrozumieć, dlaczego wyrzucano mnóstwo pieniędzy budżetowych na różne bardzo dziwaczne cele przemysłowe, a zabrakło kilku prostych regulacji i stosunkowo małych pieniędzy dla tych zaledwie kilkudziesięciu przedsiębiorstw, opartych na wiedzy, które powstały głównie w wyniku zaangażowania i entuzjazmu kadry inżynieryjno-technicznej w czasach PRL. No cóż, niestety, przykład Mery-Błonie jest doskonałą ilustracją do powyższej opinii.

Warszawa, 19 maja 2010

Dr hab. Marek J. Greniewski



Dr hab. Marek Józef Greniewski urodził się w roku 1932 w Warszawie. Studia wyższe odbył na Uniwersytecie Warszawskim – kierunek matematyka (1950-1955). Doktorat (kandydat nauk) uzyskał na Politechnice Warszawskiej w 1956 r. za rozprawę dotyczącą zastosowania algebr do projektowania sieci przełączających. Habilitację uzyskał w 1970 r. w SGPiS Warszawa z zakresu przetwarzania danych dla potrzeb zarządzania. W latach 1963-1969 pracował jako kierownik działu przetwarzania danych i wykładowca informatyki w Centralnym Ośrodku Doskonalenia Kadr Kierowniczych. W roku 1964, przebywając jako stypendysta Międzynarodowej Organizacji Pracy w Wielkiej Brytanii i Szwecji, zetknął się z komputerami trzeciej generacji i uczestniczył w kilkutygodniowym szkoleniu poświęconym nowej linii komputerów brytyjskiej firmy ICL serii 1900, w wyniku którego znalazł się na liście osób otrzymujących informacje o nowych rozwiązaniach architektonicznych serii 1900.

Marek Józef Greniewski należy do najwybitniejszych twórców i organizatorów polskiej informatyki.

1. Zaczynał od konstruowania pierwszego polskiego komputera EMAL 2 w zespole prof. Marczyńskiego.
2. Już w 1961 r. napisał pierwszą książkę w języku polskim poświęconą oprogramowaniu komputerów.
3. Odegrał istotną rolę w organizacji i prowadzeniu pierwszych szkoleń polskiej kadry kierowniczej w dziedzinie informatyki.
4. Na podstawie dogłębnej znajomości komputerów serii ICL 1900, współpracując z Zakładami Elwro, zaproponował opracowanie i uruchomienie seryjnej produkcji komputerów Odra serii 1300 we wrocławskiej fabryce, kompatybilnych z komputerami angielskimi, wykorzystujących polskie rozwiązania sprzętowe z Odra 1204.
5. Uczestniczył w negocjacjach z ICL i przyczynił się do podpisania tzw. porozumienia software'owego, przekazującego prawa firmy ICL do użytkowania jej oprogramowania i organizacji logicznej komputerów ICL 1900 przez Zakłady Elwro.
6. Wspierał i merytorycznie konsultował specjalistów Elwro opracowujących komputery serii Odra 1300, istotnie przyczyniając się do sukcesu w tej dziedzinie.

Obecnie Marek Józef Greniewski pracuje jako profesor informatyki w Europejskiej Wyższej Szkole Informatyczno-Ekonomicznej w Warszawie.

Na podstawie portalu ITpedia – Ludzie IT

Bardzo pouczająca historia

Z dzisiejszej perspektywy (kwiecień 2010) praca p. Jerzego Bezpałko, zatytułowana „Historia Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie (1953-2003)", ma ogromne znaczenie dla opisu historii polskiej informatyki w drugiej połowie XX wieku. Jako były pracownik Wrocławskich Zakładów Elektronicznych „Elwro", a potem Instytutu Maszyn Matematycznych w Warszawie, szczególnie dotkliwie odczuwałem deficyt urządzeń peryferyjnych warunkujących dalszy rozwój tej dziedziny w Polsce. Powstanie więc przedsiębiorstwa ZMP „Błonie" w 1953 roku, a przede wszystkim rozpoczęcie tam produkcji drukarek komputerowych w roku 1970, uważam za fakt o kluczowym znaczeniu w tym względzie. Autor opracowania, który w ZMP „Błonie" przepracował łącznie 30 lat, z dużym znawstwem przedmiotu opisuje nie tylko fakty związane z tworzeniem i rozwojem zakładu, ale bardzo słusznie prezentuje menedżerów i specjalistów, którzy te fakty tworzyli. Mgr inż. J. Bezpałko, specjalista w dziedzinie mechaniki precyzyjnej, zwraca szczególną uwagę na rozwój technologii produkcji i problematykę ekonomiczną zakładu. Istotnego waloru opracowaniu nadaje ciekawe i bogate jego zilustrowanie.

Droga rozwojowa Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych „Mera-Błonie" – na co wskazuje autor – jest bardzo pouczająca dla zainteresowanych historią powstawania i rozwoju polskiego przemysłu w XX wieku, a w szczególności polskiej informatyki. W zakładzie najpierw produkowano zapałki, potem tarcze telefoniczne i zegarki, elementy elektrotechniki samochodowej, a potem drukarki komputerowe różnych typów i w różnych ilościach, na końcu – parkometry uliczne.

Jerzy Bezpałko w swojej pracy niezwykle kompetentnie i wyczerpująco opisuje postępy swojego zakładu w zakresie konstrukcji i technologii produkowanych wyrobów. Opisuje problematykę ekonomiczną i eksport przedsiębiorstwa, analizuje przyczyny upadku firmy, która podzieliła los praktycznie wszystkich fabryk przemysłu elektronicznego w Polsce.

Warszawa, maj 2010

Dr inż. Bronisław Piwowar



Dr inż. Bronisław Piwowar pracował we wrocławskim Elwro w latach 1962-1979, będąc współtwórcą komputerów Odra i Riad. W tym czasie był głównym konstruktorem komputerów Riad w Polsce i dyrektorem technicznym fabryki. W okresie tym często kontaktował się i współpracował z ZMP „Błonie". W latach 1982-1989 pracował w Instytucie Maszyn Matematycznych w Warszawie, a w latach 1994-2004 był redaktorem naczelnym miesięcznika „NetWorld" w amerykańskim Wydawnictwie IDG Poland SA w Warszawie.

Na podstawie portalu ITpedia – Ludzie IT

Jedno z najważniejszych przedsięwzięć w rozwoju informatyki w Polsce

Z wielkim zainteresowaniem przeczytałem opracowanie pana Jerzego Bezpałko o historii ZMP „Mera-Błonie". Opracowanie jest nadzwyczaj szczegółowe oraz dobrze i ciekawie napisane, stanowi niewątpliwie doskonały przyczynek do historii rozwoju nowoczesnego polskiego przemysłu w latach po drugiej wojnie światowej.

Jako aktywny uczestnik wczesnych etapów rozwoju konstrukcji i zastosowań komputerów (ówcześnie zwanych elektronicznymi maszynami cyfrowymi, czyli EMC, lub też maszynami matematycznymi) w Polsce, byłem głównie zainteresowany omówionymi w tym opracowaniu sprawami dotyczącymi produkcji szybkich drukarek wierszowych do komputerów Riad i Odra w Zakładach „Mera-Błonie", które pan Jerzy Bezpałko starannie, ciekawie i szczegółowo przedstawił.

Ale trzeba tu przytoczyć trochę historii. We wczesnych latach sześćdziesiątych w Zakładzie Aparatów Matematycznych PAN (potem przekształconym w Instytut Maszyn Matematycznych PAN) powstała pod kierunkiem profesora Leona Łukaszewicza koncepcja budowy serii komputerów o przeznaczeniu uniwersalnym, pod nazwą „rodzina maszyn ZAM", mająca zawierać modele od ZAM-11 do ZAM-41. Maszyny ZAM-21 oraz większa ZAM-41 miały być przeznaczone do przetwarzania danych w zastosowaniach w administracji, handlu i przemyśle. Dyrekcja IMM PAN (gdzie byłem kierownikiem Pracowni Urządzeń Wejścia i Wyjścia, potem Zakładu o tej samej nazwie) zdawała sobie sprawę, że o ile polscy naukowcy (elektronicy i matematycy) dadzą sobie radę z konstrukcją części elektronicznej komputerów (jednostki centralne, urządzenia sterujące pracą peryferii, czyli również urządzeń wejściowo-wyjściowych) oraz oprogramowania podstawowego, o tyle nie było szans na skonstruowanie od podstaw oraz szybkie wdrożenie do produkcji wielu urządzeń niezbędnych do przetwarzania danych, a przede wszystkim – szybkich drukarek wierszowych.

Z inicjatywy prof. L. Łukaszewicza zgromadzono w IMM szereg urządzeń peryferyjnych, takich jakie były (często w pojedynczych egzemplarzach) dostępne w kraju, a następnie dyrekcja IMM zaprosiła przedstawicieli Rządu i Komisji Planowania, aby im uzmysłowić, co jest niezbędne dla przyśpieszenia rozwoju komputeryzacji kraju. Było to jeszcze przed utworzeniem zjednoczenia Mera, a rolę wiodącą miało pełnić Ministerstwo Przemysłu Maszynowego, a konkretnie – Centralny Zarząd Przemysłu Precyzyjnego. Wytypowano wtedy też wstępnie fabrykę Łucznik w Radomiu, która miała zająć się wdrożeniem do produkcji drukarek wierszowych. Jak wiadomo, po utworzeniu zjednoczenia Mera, przejęło ono wszystkie sprawy dotyczące rozwoju i produkcji komputerów w Polsce, a rola producenta drukarek wierszowych została powierzona ZMP „Mera-Błonie".

Rozmowy ze strony przedsiębiorstw handlu zagranicznego (mającego w ówczesnym systemie monopol na obsługę wszystkich przedsięwzięć wymagających zakupów za granicą) prowadzone były początkowo przez PTHZ Varimex, a następnie przez CHZ Metronex, w ścisłym kontakcie ze zjednoczeniem Mera. Ze względu na embargo, z tego co pamiętam nie doszło do żadnych konkretnych rozmów z przedstawicielami producentów z USA (np. Remington Rand); w Europie jako najciekawszą konstrukcję wytypowano drukarki wierszowe firmy ICT (International Computers and Tabulators) z Wielkiej Brytanii, która to firma następnie (po szeregu połączeń z innymi brytyjskim zakładami z tej branży) została przemianowana na ICL (International Computers Limited). ICL miało długą tradycję w konstrukcji i produkcji urządzeń mechanicznych do komputerów, w tym czytniki i dziurkarki kart, czytniki i dziurkarki taśmy papierowej, drukarki wierszowe. Tradycje te wywodziły się z wieloletniej produkcji w zakładach ICL pod Londynem (Stevenage, Letchworth) maszyn licząco-analitycznych systemu kart dziurkowanych, gdzie – w tabulatorach – szybka drukarka wierszowa była elementem podstawowym. Firma ICL była silnie zainteresowana wejściem na polski rynek. W pierwszej połowie lat sześćdziesiątych zainstalowano pierwszy komputer

ICL w Polsce – typ ICL 1301, w CODKK (Centralny Ośrodek Doskonalenia Kadr Kierowniczych, ośrodkiem komputerowym kierował tam prof. dr. Marek Greniewski, bardzo aktywnie działający w sprawie doprowadzenia do pozytywnego zakończenia porozumienia między ICL i Elwro, co umożliwiło produkcję komputerów Odra serii 1300, wyposażonych w bardzo dobre i bogate oprogramowanie komputerów ICL serii 1900 – ale to całkiem inna historia).

Po rozpoczęciu rozmów, delegacja polska (brałem udział w niektórych spotkaniach, np. w fabryce ICL w Stevenage) pierwotnie wyraziła zainteresowanie umową licencyjną na produkcję w Polsce drukarki z mechanizmem będącym aktualnie w produkcji, tj. mechanizmem typu 665, bo tylko ten mechanizm był nam znany. Przedstawiciele ICL, widząc że sprawa jest bardzo na serio, ujawnili, że wkrótce wchodzi do produkcji nowszy typ drukarki, z mechanizmem typu 666, szybszym i znacznie łatwiejszym w produkcji. Było to zaskakująco pozytywne „wejście w temat" przez Anglików, potem rozmowy potoczyły się bez zasadniczych przeszkód, aż do podpisania kontraktu. Reszta tej sprawy jest dobrze opisana przez pana J. Bezpałko, mogę tylko dodać opinię (nie tylko swoją, lecz szerokiego środowiska polskich użytkowników komputerów), że bez krajowej produkcji tych drukarek polskie instytucje skazane byłyby na bardzo ograniczony import, stąd uruchomienie produkcji drukarek wierszowych w ZMP „Mera-Błonie" było jednym z najważniejszych przedsięwzięć w historii rozwoju informatyki w Polsce.

Moje osobiste wieloletnie kontakty z przedstawicielami ZMP „Mera-Błonie" pozwalają mi też na stwierdzenie, że szybkie i dobre wdrożenie do produkcji tego skomplikowanego urządzenia nie byłoby możliwe bez wielkiego zaangażowania, zdolności i doświadczenia kadry inżynierskiej, produkcyjnej i kierowniczej tych zakładów. Kontrakt licencyjny był bardzo ważny, ale to był tylko początek – pozostałe sukcesy we wdrażaniu i rozwoju produkcji i eksportu na dużą, jak na tego typu wyrób, skalę, to już zasługa kadry ZMP „Mera-Błonie".

Mgr inż. Stanisław Jaskólski



Mgr inż. Stanisław Jaskólski ukończył Wydział Elektroniki Politechniki Warszawskiej w 1956 r. Pierwsza praca zawodowa w Zakładzie Telewizji Instytutu Łączności w Warszawie. W latach 1959-1965 praca w Instytucie Maszyn Matematycznych przy rozbudowie komputera XYZ i przy konstruowaniu komputerów ZAM-2, ZAM-21, ZAM-41. Był rzeczoznawcą-ekspertem branżowym ds. EMC w PHZ Varimex i Metronex. W latach 1966-1985 praca w Głównym Urzędzie Statystycznym (zastępca dyrektora Ośrodka Elektronicznego GUS, następnie naczelny dyrektor Zarządu Mechanizacji Opracowań Statystycznych GUS, któremu podlegała sieć ośrodków obliczeniowych statystyki państwowej w Polsce). Aktywnie współpracował z polskim przemysłem komputerowym, a przede wszystkim z Elwro, ZMP „Mera-Błonie" oraz Meramat. Jeden z członków założycieli i członek władz Polskiego Towarzystwa Informatyki, jeden z założycieli, a potem prezes Klubu Użytkowników Komputerów ICL w Polsce. Skutecznie wspierał racjonalizację zakupów systemów informatyki z zagranicy, ideę budowy i produkcji komputerów Odra, badania polskiego sprzętu komputerowego w pracach komisji państwowej, zakupy licencji sprzętu informatyki (w tym przede wszystkim drukarka wierszowa dla zakładów Mera-Błonie). W 1996 r. przechodzi na emeryturę, nadal jest czynny zawodowo (konsultant firm QUALCOMM, MARCONI oraz przedstawicielstwa handlowego Australii AUSTRADE; obecnie współpracuje z firmą SELEX Communications).

Na podstawie portalu ITpedia – Ludzie IT

Opinia i uwagi po przeczytaniu tej książki

Z zainteresowaniem i ogromnym sentymentem przeglądałem opracowaną przez naszego kolegę Jerzego Bezpałko książkę o przedsiębiorstwie, w którym wspólnie ze wspaniałymi ludźmi przepracowałem okres około 30 lat, pracując na różnych stanowiskach, od konstruktora do dyrektora tego przedsiębiorstwa.

Jak wszyscy byli pracownicy, którzy zetknęli się z tym opracowaniem w różnych fazach jego powstawania, wyrażam wdzięczność, uznanie i podziękowanie Autorowi za ogromny trud i pracę, którą włożył, aby przypomnieć i utrwalić naszą wspólną działalność.

Książka spełnia w pewnym zakresie oczekiwania pracowników i środowiska miasta Błonia jako publikacja o najważniejszym dla tego środowiska przez okres kilkudziesięciu lat przedsiębiorstwie. Mam tu na myśli zakres historyczny i wspomnieniowy dotyczący pracowników i ich rodzin.

Ponieważ opracowanie o ZMP „Mera-Błonie" ma nie tylko charakter historyczno-wspomnieniowy, ale również charakter publikacji oceniającej rzeczywistość gospodarczą, społeczną i polityczną, zarówno okresu sprzed transformacji, jak i po jej rozpoczęciu, to jest sprawą oczywistą, że musi to wywoływać dyskusję i kontrowersje spowodowane tymi ocenami, krytyką rozwiązań systemowych i polityki gospodarczej realizowanej przez państwo, które według opracowania, jest odpowiedzialne za *„katastrofę i kataklizm gospodarczy, jaki miał miejsce na przełomie lat 1990 i 1991".*

Opracowanie to potwierdza oczywistą tezę, że postrzeganie rzeczywistości i jej opisywanie oraz ocenianie w ogromnym stopniu zależy od naszego stosunku do danej rzeczywistości i ten nasz stosunek czasami wywiera na opracowanie większy wpływ, niż rzeczywiste fakty, zdarzenia i rezultaty będące wynikiem opisywanych procesów.

Autor efektywnie funkcjonował w rzeczywistości społeczno-politycznej do czasu transformacji ustrojowej. Doskonale rozumiał tę rzeczywistość, co oczywiście miało pozytywny wpływ na część opracowania dotyczącą okresu do roku 1990. Dlatego nie mam żadnych zastrzeżeń ani uwag do tej części opracowania. Mam natomiast dużo uwag i sprostowań dotyczących opisu okresu transformacji i funkcjonowania przedsiębiorstwa po roku 1990. Ponieważ nie ma możliwości dokonać takich sprostowań w opinii do czyjegoś opracowania, ograniczę się do spraw i problemów, które mają fundamentalne znaczenie dla postrzegania, zrozumienia i przedstawiania tego okresu.

Według opracowania przedsiębiorstwo ZMP „Mera-Błonie" w okresie do 1990 roku korzystało i rozwijało się dzięki rozsądnej i przyjaznej polityce gospodarczej państwa, zapewniającej firmie rynek zbytu oraz zyskowną i bezpieczną działalność. Później nastąpił kataklizm gospodarczy. Oto dwa cytaty z opracowania (Rozdział 4, podtytuł „Załamanie sprzedaży drukarek"):

„Oznacza to, że w roku 1989 opisywane państwowe przedsiębiorstwo było zdrowe pod każdym względem. Radziło sobie z trudnościami, uruchamiało kolejne nowe wyroby, żyło z eksportu i miało zyski".

„Zrozumienie kataklizmu gospodarczego, jaki miał miejsce na przełomie lat 1990 i 1991, wymaga powrotu do wydarzeń, które decydowały o losach gospodarki".

Mam ugruntowany zupełnie odmienny stosunek do tego okresu i twierdzę, że opisywane przedsiębiorstwo w 1989 roku nie było zdrowe pod wieloma zasadniczymi względami, a w 1990 roku i w latach następnych nie wybuchł nagle kataklizm gospodar-

czy w Polsce, lecz rozpoczął się powrót do normalności oraz nadrabianie zaległości cywilizacyjnych, materialnych, gospodarczych i społecznych, których niestety nabawiliśmy się nie z własnej winy w okresie kilkudziesięciu lat przed 1990 rokiem.

Jak można mówić o przedsiębiorstwie z roku 1989, że *„jest zdrowe pod każdym względem"*, jeżeli przedsiębiorstwo posiada wyroby, które można ulokować jedynie na rynku radzieckim, w dodatku pod warunkiem, że na tym rynku funkcjonuje umowny (nierealistyczny, bo nikt go nie widział) rubel transferowy, jeżeli na produkcję wyrobów przedsiębiorstwu musi ktoś przydzielić realne środki płatnicze (tzw. przydział dewiz), musi mu zakupić materiały i elementy z importu za te przydzielone środki, no i oczywiście załatwić kontrakt eksportowy w Związku Radzieckim. Kompletny brak samodzielności i niezależności w działalności handlowo-produkcyjnej, brak wyrobu posiadającego cechy wyrobu konkurencyjnego, kompletne uzależnienie od jednego odbiorcy i jak się okazało również od sytuacji politycznej u tego odbiorcy. Według mojej wiedzy zdrowe przedsiębiorstwo to takie, które posiada produkty, którymi może skutecznie konkurować na dowolnym rynku, i posiada niezależność finansową, tzn. posiada własne środki finansowe niezbędne do pokrywania kosztów swojej działalności oraz samodzielnie prowadzi politykę rozwojową i sprzedażową.

Do 1990 roku przedsiębiorstwo posiadało jedną zaletę – oferowało znaczną ilość bezpiecznych miejsc pracy. Było to jednak bezpieczeństwo pozorne, bo po pierwsze – duża ilość zatrudnionych determinowała wysokie koszty produkcji, a w konsekwencji brak konkurencyjności wyrobów, co otwiera drogę do braku przychodów i zagrożenia dla miejsc pracy, a po drugie – uzależnienie od jednego odbiorcy zawsze stanowi zagrożenie dla egzystencji przedsiębiorstwa, a więc i dla miejsc pracy. Na własnej skórze w sposób dotkliwy przekonaliśmy się o tym, że to bezpieczeństwo było kruche i pozorne.

Oczywiście, nie ludzie pracujący w ZMP „Mera-Błonie" byli odpowiedzialni za ten stan przedsiębiorstwa. Znając umiejętności, zaradność i pracowitość tych ludzi – zarówno zarządzających przedsiębiorstwem w całym okresie jego funkcjonowania, jak i wszystkich pozostałych pracowników – mam absolutną pewność, że gdyby przedsiębiorstwo funkcjonowało w warunkach normalnej gospodarki rynkowej, tzn. gdyby przed laty mur dzielący Europę nie powstał w Berlinie, ale gdzieś (oby jak najdalej) na wschód od Bugu, to w Błoniu i w całej Polsce funkcjonowałyby również w 1989 roku i nadal zdrowe przedsiębiorstwa, które nie zauważyłyby, że gdzieś na wschód od Polski rozpoczął się okres transformacji ustrojowej. Rok 1990 i następne lata były bardzo trudne wyłącznie dla państw i przedsiębiorstw, które doświadczały przez kilka dziesięcioleci nieszczęsnego eksperymentu socjalistycznego rozwoju.

Oczywiście również w państwach, gdzie od dziesięcioleci funkcjonuje normalna gospodarka rynkowa, zdarzają się upadłości, bankructwa i sytuacje kryzysowe. Dotyczy to jednak firm, które popełniły jakieś błędy lub nie potrafiły sobie poradzić w trudniejszych okresach. Na podstawie zarówno tego, co o ludziach pracujących w ZMP „Mera-Błonie" pisze w książce autor opracowania, jak i przede wszystkim na podstawie własnej wiedzy wyrażam przekonanie, że w normalnych warunkach mielibyśmy szansę zorganizować i pracować w jednym z najlepszych przedsiębiorstw.

Dlaczego ten wątek rozważań uważam za bardzo istotny i potraktowałem go nieco szerzej? Bo uważam, że opracowanie o naszym przedsiębiorstwie oparto na błędnych tezach dotyczących przyczyn trudności, problemów firmy, diagnozy sytuacji oraz możliwych rozwiązań, które należało zastosować, aby zapobiec likwidacji naszego przedsiębiorstwa, i wielu innych, które uległy likwidacji po upadku gospodarki socjalistycznej i

współpracy w ramach RWPG. W wielu miejscach opracowania podkreśla się, że trudnościom można było łatwo zapobiec decyzjami administracyjnymi poprzez *„wprowadzenie ceł zaporowych, najmniej na poziomie 100% wartości towaru”, „przyznanie absolutnego pierwszeństwo sektora państwowego w zamówieniach publicznych i po drugie, wydać zakaz (administracyjny) zamawiania czegokolwiek z importu, co może być wytwarzane w kraju”* itd. Sprowadza się to do niedopuszczenia do funkcjonowania mechanizmów konkurencji rynkowej i utrwalania uprzywilejowanej pozycji państwowego producenta. Jako sposób na rozwiązanie problemów wskazano utrzymanie mechanizmów, które były przyczyną powstawania i funkcjonowania nieefektywnych i niekonkurencyjnych przedsiębiorstw dostarczających drogich, a więc niedostępnych dla konsumenta wyrobów.

Zwracam uwagę, że to właśnie brak i niedostępność wszystkiego, co do normalnego życia ludzie potrzebują, był podstawową przyczyną buntów społeczeństw, w których dominująca i uprzywilejowana pozycja producenta była jedną z podstawowych przyczyn braku zdolności do zaspokajania potrzeb ludności. Autorzy opracowania nie dostrzegają tego. Nie widzę innego wytłumaczenia faktu utrzymywania się w sposobie myślenia o funkcjonowaniu rynku i podmiotów gospodarczych zaprezentowanym w opracowaniu. Dodam tylko, że aby utrzymać produkcję drukarek komputerowych w ZMP „Mera-Błonie” i sprzedać je na rynku krajowym – jak zaproponowano w opracowaniu – państwo poza zamknięciem tego rynku dla zagranicznych tanich drukarek musiałoby sprezentować naszemu przedsiębiorstwu znaczne kwoty środków pieniężnych na spłacenie długów, przede wszystkim wobec Metronexu oraz innych dostawców i kooperantów, którzy mieli zamówienia na dostawy elementów, podzespołów i materiałów na spodziewaną kontynuację dostaw drukarek do Związku Radzieckiego, i uzyskali nakazy zapłaty za te zamówienia, oraz na spłatę kredytów zaciągniętych na rozwój produkcji dla ZSRR.

Ponadto państwo musiałoby zabezpieczyć środki na funkcjonowanie przedsiębiorstwa w okresie kilku kwartałów niezbędnych do opracowania i wdrożenia drukarek, które byłyby zbywalne na bardzo dynamicznym i wymagającym rynku sprzętu komputerowego oraz w jakiś sposób zapewnić „dopłaty” na zakup drogich i niekonkurencyjnych wyrobów (likwidacja konkurencji na rynku nigdy nie zapewni tanich wyrobów). Oczywiście, jest to niepoprawne postawienie problemu.

W opracowaniu znajdują się rozdziały, w których rozważania są oparte na błędnych tezach, bo niezgodnych z obowiązującym prawem. Przykładem mogą być rozważania na temat prywatyzacji. W opracowaniu podano, że celem zorganizowania Spółki Pracowniczej było pozbycie się zobowiązań przedsiębiorstwa: *„Istotą proponowanego rozwiązania papierowego (600 stron aktów notarialnych) było przerzucenie długu Zakładów na barki Skarbu Państwa”.*

Drugim celem postrzeganym w opracowaniu była chęć przejęcia firmy przez kadrę kierowniczą: *„Miała powstać nowa firma, niby załogi, a tak naprawdę kadry kierowniczej, która miała przejąć przedsiębiorstwo na zasadzie dzierżawy”.*

Muszę stwierdzić, że wskazane w opracowaniu cele prywatyzacji nie są prawdziwe, a rozważania oparte na przekonaniu o istnieniu takich celów są bezprzedmiotowe. Przede wszystkim nie ma możliwości prawnych przerzucenia zobowiązań (długów) przedsiębiorstwa na barki Skarbu Państwa. Przedmiotem umowy leasingowej zawieranej ze spółką pracowniczą nie jest majątek przedsiębiorstwa, lecz przedsiębiorstwo jako podmiot gospodarczy. Oznacza to, że spółka pracownicza nie dzierżawi majątku, lecz na podstawie umowy leasingowej w ciągu określonej w umowie ilości lat ratalnie wykupuje przedsiębiorstwo. A przedsiębiorstwo oznacza nie tylko jego majątek, ale wszystkie jego

prawa (np. do produktów, kontraktów, rynków itd.) oraz wszystkie zobowiązania. Spółka staje się kontynuatorką przedsiębiorstwa państwowego. Nawet jeżeli nie zna się obowiązującego prawa, to rozsądek nakazuje przyjęcie założenia, że państwo z całą pewnością nie utworzyłoby prawa, np. dotyczącego prywatyzacji, które umożliwiłoby realizację celu wskazanego w opracowaniu, tzn. przerzucenia długów na Skarb Państwa.

Również drugi wskazywany cel nie był realizowany. Zarząd Spółki posiadał w niej niecałe 4% akcji. Oczywiście kadra kierownicza deklarowała objęcie większej ilości akcji. Takie było oczekiwanie większości akcjonariuszy. Chodziło o zwiększenie zaangażowania finansowego kadry kierowniczej, z czym wiązano (i słusznie) zwiększenie odpowiedzialności za efekty działalności. Poza tym niezbędne było zgromadzenie określonego poziomu kapitału spółki. Dlatego nikomu nie ograniczano ilości akcji do objęcia, żeby możliwe było osiągnięcie niezbędnego poziomu kapitału Spółki. Celem założenia Spółki Pracowniczej było przejście na działalność w oparciu o prawo spółek handlowych zawarte w kodeksie spółek handlowych.

Nie będę pisał, dlaczego to jest ważne i dlaczego organy państwa wymagały od przedsiębiorstw określenia ścieżek przekształceń, bo jest to wiedza ogólnie znana. Podkreślę tylko, że wybrana przez nas koncepcja prywatyzacji była najkorzystniejsza z punktu widzenia wpływu pracowników na zarządzanie spółką i zachowanie zatrudnienia oraz umożliwiała przystąpienie do spółki na określonych zasadach również inwestorów zewnętrznych, co mogło mieć duże znaczenia w pozyskiwaniu, finansowaniu i realizacji nowych projektów. W formule przedsiębiorstwa państwowego takich możliwości nie było.

Kolejnym przykładem interpretacji procesów realizowanych w przedsiębiorstwie na podstawie braku znajomości istoty tych procesów jest następująca sekwencja zdań w książce: *„Problem polegał na tym, że ZMP „Mera-Błonie", zgodnie z ustawą o zamówieniach publicznych, nie posiadały wtedy tak zwanej zdolności przetargowej. Zakład nie mógł np. przedstawić zaświadczeń o niezaleganiu w stosunku do ZUS i Urzędu Skarbowego. W związku z tym nie mógł brać udziału w żadnych przetargach organizowanych w trybie wspomnianej ustawy o zamówieniach publicznych, dlatego mógł być tylko dostawcą parkometrów dla firmy, która wygrała przetarg w Warszawie i podpisała umowę odnośnie organizacji i obsługi systemu płatnego parkowania. Skutkowało to tym, że pieniądze (całkiem pokaźne) z eksploatacji wyrobu po sprzedaży zarabiał kto inny".*

Przede wszystkim nie jest prawdą, że przedsiębiorstwo w całym opisywanym okresie nie mogło uzyskiwać zaświadczeń o niezaleganiu w stosunku do Urzędu Skarbowego i ZUS. Przedsiębiorstwo w tym okresie kilkakrotnie korzystało z oferowanych przez banki kredytów na różne przedsięwzięcia. Warunkiem uzyskania kredytu zawsze jest przedstawienie takich zaświadczeń, i przedsiębiorstwo je uzyskiwało wielokrotnie.

Jeżeli chodzi o parkometry, to przetargi organizowane były i są na organizację i zarządzanie strefą płatnego parkowania, a nie na dostawy parkometrów. To są przetargi na usługę a nie na dostawę. Dlatego do przetargów przystępują operatorzy, tzn. firmy zajmujące się taką działalnością, które zakupują od producentów urządzenia do tych stref (parkometry i wiele innych niezbędnych do zarządzania strefą).

Niestety, podsumowując muszę stwierdzić, że opracowanie dotyczące okresu od 1992 do 2001 roku obarczone jest przyjęciem niepoprawnych tez, co oczywiście w sposób zasadniczy deformuje obraz funkcjonowania przedsiębiorstwa w tym okresie.

Przekazałem Autorowi opracowania uwagi do uzupełnienia niektórych rozdziałów. W tym miejscu chciałbym jednak skomentować uwagi moim zdaniem najistotniejsze, bo podstawowe dla zrozumienia naszego działania i rezultatów tego działania.

Otóż słusznie w książce przedstawiona jest sytuacja przedsiębiorstwa w okresie po wstrzymaniu dostaw drukarek do ZSRR jako zupełnie beznadziejna. Brak przychodów ze sprzedaży, puste i zajęte przez komorników konta bankowe oraz kasa przedsiębiorstwa, brak wyrobu, który można byłoby zaoferować do sprzedaży, i zdecydowane przekonanie właściciela, tzn. państwa i jego organów, że nie ma możliwości udzielenia pomocy przedsiębiorstwu.

Dlaczego więc niektórzy z nas postanowili nie poddawać się i spróbować jednak coś zrobić? Zrozumienie tego wymagałoby przywołania atmosfery tamtych lat oraz przypomnienia, iż duża części z nas nie żałowała tego, że sytuacja się zmieniła, bo oczekiwaliśmy tego. Skoro Związek Radziecki przestał być naszym dominującym partnerem gospodarczym, politycznym i wojskowym, to trzeba się przede wszystkim cieszyć z tego, natomiast z trudnościami, które temu towarzyszą, trzeba się po prostu zmierzyć, a nie poddawać. Czuliśmy się również zobowiązani wobec pracowników firm, którzy byli podstawowym czynnikiem wymuszającym zmiany ustrojowe, żeby jak najwięcej miejsc pracy uratować.

Początkowo sądziliśmy, że zadanie sprowadza się do tego, żeby przez kilka miesięcy utrzymać przedsiębiorstwo po to, aby jakiś inwestor wykorzystał okazję zakupienia od państwa dość nowocześnie wyposażonego przedsiębiorstwa. Wówczas przyjeżdżało do nas mnóstwo różnych delegacji zagranicznych interesujących się naszym i innymi przedsiębiorstwami. Szybko zrozumieliśmy jednak, że posiadanie maszyn do produkcji oraz pracowników o wysokich kwalifikacjach to żaden atut, jeżeli nie można wykazać się posiadaniem ryku zbytu.

A my nie posiadaliśmy ani produktu rynkowego, ani rynku zbytu. Jeżeli przedsiębiorstwo nie ma rynku zbytu, to ludzie i maszyny stanowią wyłącznie źródło kosztów. Nikomu to nie jest potrzebne. Pracownicy z kwalifikacjami i maszyny mają wartość wyłącznie wtedy, kiedy jest produkt i rynek na ten produkt.

W tej beznadziejnej sytuacji zarówno kierujący firmą, jak i pracownicy przedsiębiorstwa starali się o zlecenia na jakiekolwiek usługi kooperacyjne, o przychody z wynajmu oraz z różnych usług realizowanych na rzecz wynajmujących pomieszczenia spółek. Zapewniało to skromne przychody, wyłącznie na wypłacanie na raty wynagrodzeń i realizację niezbędnych zakupów (energia, podstawowe materiały do realizacji usług). Przychody wprawdzie wolno, ale jednak systematycznie wzrastały.

Ogromną zachętą do kontynuowania procesu ratowania i utrzymania firmy było wzrastające zaangażowanie i pomysłowość pracowników przedsiębiorstwa w rozwiązywaniu problemów. Największe znaczenie miało to, że nasi partnerzy zauważyli, że są w przedsiębiorstwie ludzie, z którymi współpracuje się dużo lepiej, niż w innych przedsiębiorstwach w otoczeniu. Wszystkie ważne przedsięwzięcia umożliwiające utrzymanie firmy przez kilkanaście lat trafiły do nas wyłącznie z tego powodu.

Pozwolę sobie w skrócie to opisać, bo jest to niezmiernie ważne, aby zrozumieć, dlaczego przedsiębiorstwo, które utraciło procentowo największą część przychodów i na starcie miało najtragiczniejsze położenie, dyskwalifikujące i wykluczające możliwość zakwalifikowania do któregokolwiek projektu pomocowego organizowanego w Polsce, funkcjonowało dłużej niż te, którym udzielano pomocy lub wsparcia. Z przykładów tych

wynika, że może właśnie dlatego, że nie mogliśmy liczyć na pomoc, skutecznie pomogliśmy sobie sami.

Na początku lat dziewięćdziesiątych Ministerstwo Łączności zorganizowało przetarg na dostawę telefonów publicznych. Warunkiem podpisania umowy na dostawę telefonów było zawarcie z firmą w Polsce umowy na znaczący udział w produkcji telefonów. Telefonica Sp. z o.o. zaproponowała telefon opracowany i produkowany we Włoszech, który został najlepiej oceniony przez zamawiającego. Telefonica, aby spełnić warunek postawiony przez ministerstwo, ogłosiła konkurs i poprosiła polskie firmy o zapoznanie się z dokumentacją wyrobu i złożenie ofert. Adresowane to było przede wszystkim do firm z branży tradycyjnie specjalizującej się w tego typu produkcji. My również dowiedzieliśmy się o tym konkursie. Konkurs ofert wygraliśmy i została zawarta umowa pomiędzy Telefonica i Merą-Błonie na produkcję części i montaż telefonu. Zostałem zaproszony na uroczystość podpisania kontraktu głównego do Ministerstwa Łączności. Było na tej uroczystości wielu dyrektorów firm od lat współpracujących z tym ministerstwem. Po podpisaniu kontraktu z Telefonica ogłoszono, że telefon będzie produkowany w ZMP „Mera-Błonie". Nikt mnie w tym towarzystwie nie znał, więc podczas nieoficjalnej części tej uroczystości słyszałem rozmowy i komentarze, które można streścić w jednym zdaniu: *„Skąd się tu, k..., wzięła Mera-Błonie?"*.

Podszedłem do prezesa Telefonica i zapytałem, jak to się stało, że Mera-Błonie uzyskała to zamówienie. Odpowiedź jego była następująca: *„Wy odebraliście dokumentację telefonu i złożyliście ofertę jako jedyni. Do czasu podpisania umowy pomiędzy nami pozostałe przedsiębiorstwa nawet się jeszcze nie zgłosiły po dokumentację telefonu. Są bardzo zajęci negocjowaniem pomocy państwa dla ich przedsiębiorstw"*.

W ten sposób pozyskaliśmy jeden z najważniejszych wyrobów do produkcji przez ładnych kilka lat.

I drugi przykład.

Rząd polski wprowadzając podatek VAT zdawał sobie sprawę, że podmioty gospodarcze będą zobowiązane do zakupów kas fiskalnych i że będzie to bardzo duża ilość tych kas. Import kas wymagałby ogromnych ilości dewiz. Pomyślano o zorganizowaniu w Polsce produkcji tych kas. W ministerstwach Przemysłu oraz Finansów organizowane były spotkania z firmami, które mogłyby podjąć się produkcji tych urządzeń. Próbowałem nasze przedsiębiorstwo włączyć w ten program. Z tych samych powodów (sytuacja ekonomiczna), co do innych programów, nie zostaliśmy zakwalifikowani do tego projektu. W lepszej sytuacji był wówczas inny zakład merowski, warszawska Era. Zakład ten miał produkować kasę opracowywaną przez spółkę cywilną Posnet. Podczas przygotowywania tego wdrożenia Posnet został skierowany przez ludzi z Ery do naszego zakładu, aby u nas wykonać jakiś detal do tego produktu. Ja o tym nawet nie wiedziałem. W tym czasie tego typu zamówienia załatwiane były bezpośrednio przez wydziały produkcyjne. Któregoś dnia właściciele Posnetu, którzy jednocześnie byli konstruktorami, programistami, technologami i handlowcami (w sumie kilka osób), przyszli do mnie z propozycją przeniesienia całego projektu do naszego zakładu. Powód takiej decyzji wyjaśnili następująco: *„My we trzech pracujemy całymi dniami i nocami, żeby zrealizować projekt. W tamtym zakładzie w godzinach popołudniowych nic nie można załatwić, nie ma z kim rozmawiać. U was możemy wszystko załatwić w dowolnej porze dnia. Nie zdarzyło się, żeby komuś nie odpowiadało umówić się z nami w godzinach wieczornych czy w dniu wolnym od pracy. Tylko z Wami mamy szansę w odpowiednim terminie zrealizować ten projekt"*.

W ten sposób pozyskaliśmy współpracę i projekt, który pod względem ekonomicznym był najatrakcyjniejszy.

Obydwa powyższe przykłady w sposób jednoznaczny potwierdzają przewagę i większe znaczenie dobrej pracy i zaangażowania pracowników nad programami pomocowymi realizowanymi przez organy państwa.

Również zestaw wskaźników dla FSO w sposób nawet niezamierzony przez nas przejęliśmy w całości (mieliśmy być drugim rezerwowym dostawcą), eliminując dotychczasowego dostawcę, bo okazaliśmy się odpowiedzialnym i przyjaznym partnerem dla FSO, w przeciwieństwie do poprzedniego dostawcy.

Zawsze cieszyłem się z możliwości rozszerzenia produkowanego asortymentu wyrobów, gdy pojawiały się takie możliwości. Pamiętam też, że zawsze towarzyszyła temu ogromna, dramatyczna rozterka. Pojawia się szansa na produkcję i utrzymanie przedsiębiorstwa – z jednej strony. Z drugiej zaś – świadomość odpowiedzialności za konsekwencję niezrealizowania projektu, co zawsze wiązało się również z zagrożeniem wyrządzenia szkody partnerowi. A zgodnie z prawem i zasadami prowadzenia takich przedsięwzięć, nie mieliśmy żadnych szans na realizację tych projektów. Zawsze był podstawowy problem braku środków. Zdecydowaliśmy się więc na jedyną możliwą koncepcję realizacji projektów.

Koncepcja polegała na ułożeniu współpracy z naszymi partnerami w taki sposób, żeby nasz udział w przedsięwzięciu ograniczał się do realizacji zadań (pracy) przez naszych pracowników, natomiast niezbędne zakupy i inne obowiązki, wymagające dysponowania środkami finansowymi, były realizowane przez naszych partnerów.

Tak więc z całą odpowiedzialnością można powiedzieć, że w latach 1992-1995 wdrożenia były możliwe wyłącznie dzięki zaufaniu do nas i życzliwej pomocy naszych partnerów, tzn. spółek, z którymi współpracowaliśmy, które funkcjonowały na naszym terenie i które były naszymi stałymi partnerami. Najwięcej środków finansowych, ze względu na skalę produkcji, potrzebowaliśmy na wdrożenie zestawu wskaźników. Finansowanie zapewniły nam dwie spółki: nasz partner z zupełnie innego przedsięwzięcia wspólnik Spółki Technika Grzewcza udzielił nam pożyczki na zakup znacznej ilości materiałów, a spółka importująca elementy z Magneti Marelli sfinansowała zakupy z importu. Obydwu spółkom zwróciliśmy pieniądze natychmiast po uzyskaniu zapłaty od FSO za dostawy zestawów wskaźników.

Partnerzy głównych przedsięwzięć zostali wymienieni w opisach poszczególnych projektów.

Chciałbym jednak wspomnieć i podziękować za współpracę spółkom, które współpracowały z nami w sposób ciągły i wspierały nasze przedsięwzięcia w ciągu całego omawianego okresu. Mam tu na myśli Spółkę MBS Computergraphik, Mefa i Emar.

W sposób szczególny chcę podziękować panu Markowi Stachurze z firmy Erope 2000 (Francja). To z jego inicjatywy, zachęty i dzięki jego sugestiom oraz pomocy rozpoczęliśmy współpracę z firmami francuskimi (i nie tylko), co oprócz zapewnienia przychodów z kooperacji zaowocowało wdrożeniem kasowników, parkometrów. Niestety, już nie wykorzystaliśmy możliwości wynikających z umów licencyjnych dotyczących bankomatów i terminali płatniczych.

Wyjaśniam to, bo miałem i mam świadomość, że w otoczeniu przedsiębiorstwa rozpowszechniona była opinia, że Mera pada, bo żerują na niej spółki. Wynikało to głównie z licznych artykułów prasowych o przypadkach zakładania i funkcjonowania spółek, które rozwijały się kosztem dużych przedsiębiorstw państwowych. Nasze przed-

siębiorstwo po roku 1990 nie miało żadnych szans na przetrwanie w sposób samodzielny. To, co się udało wówczas zrobić, zrobiliśmy dzięki współpracy z tymi spółkami oraz przede wszystkim dzięki postawie i pomysłowości naszych pracowników, co było podstawą zaufania do nas, i mimo bardzo trudnej i niebezpiecznej sytuacji finansowej pozwalało postrzegać przedsiębiorstwo jako atrakcyjnego partnera do przedsięwzięć biznesowych.

Niestety, zdarzyły się też przypadki niezrozumienia tego, że sytuacja wymaga troski o relacje z partnerami i nie można pozwalać sobie na straszenie ich perspektywą lub możliwościami wyeliminowania lub ograniczania ich udziału w przedsięwzięciu już dobrze funkcjonującym. Tak się stało w przypadku przedsięwzięcia o największym znaczeniu ekonomicznym, tzn. drukarki fiskalnej. Posnet, który sprowadzał dla nas do montażu drukarek zespoły i elementy elektroniczne, w sposób skuteczny został postraszony perspektywą prowadzenia sprzedaży drukarek przez nasze służby handlowe. Po wielu latach od rozstania jeden z właścicieli tej spółki powiedział mi, że to było dla niego jako osoby fizycznej ogromne zagrożenie. Uniezależnienie się Mery i odejście od współpracy dla niego mogło się skończyć pozostaniem z niepotrzebnymi zespołami o znacznej, wielomilionowej wartości. Dlatego oni zrobili to, czym byli straszeni.

Drugi partner z innego przedsięwzięcia na podobną sytuację zareagował w sposób mniej drastyczny: zażądał ode mnie wyeliminowania niektórych osób z udziału w projekcie, stawiając sprawę otwarcie, że jeżeli tego nie zrobię, to Wapark jako dostawcę parkometrów będzie miał innego producenta. Ponieważ w tym przypadku imiennie wskazano osobę odpowiedzialną za problem, oczywiście pozbyłem się tej osoby ze swojego otoczenia i z przedsiębiorstwa.

Niestety, skutki zerwania umowy przez Posnet były bardzo dotkliwe. Spółka ta, żeby uzyskać korzystne dla siebie porozumienie w sprawie rozwiązania umowy obowiązującej nasze firmy, postanowiła pozbawić nas środków na wypłatę wynagrodzeń i zobowiązań budżetowych. Złożyła bardzo duże zamówienie na drukarki po to, żeby przekazać nam na podstawie naszego zamówienia całe zapasy nikomu już niepotrzebnych elementów i zespołów do tych drukarek. Odebrała też dużą dostawę gotowych drukarek i nie przekazała zapłaty za nie. Przekazanie pieniędzy za drukarki uwarunkowali podpisaniem oczekiwanego porozumienia. Telefonicznie zostałem poinformowany, że gdy przyjdzie czas wypłaty wynagrodzeń, to podpiszę wszystko, żeby pieniądze odzyskać. Mieliśmy dramatyczny wybór: albo ustąpić wobec tego szantażu, albo pogodzić się z perspektywą ogłoszenia upadłości w okresie, kiedy już szło nam dobrze, pospłacaliśmy znaczną część zadłużenia, była unormowana sprawa zobowiązań budżetowych i pozostałych, normalnie i bez zagrożeń komorniczymi zajęciami korzystaliśmy z kont i kredytów bankowych. Nie znałem wówczas przyczyn zerwania umowy i liczyłem, że po negocjacjach zostanie przywrócona współpraca. Dlatego, żeby dać szansę na kontynuację działalności przedsiębiorstwa, zgodziłem się na propozycję skorzystania z pieniędzy Spółki Pracowniczej przekazanych do przedsiębiorstwa w formie pożyczki.

Pożyczka ta miała bardzo dobre zabezpieczenia. Przed odejściem z przedsiębiorstwa udało mi się jeszcze dokonać przewłaszczenia z przedsiębiorstwa na Spółkę Pracowniczą jednego z tych zabezpieczeń (udziały w spółce Mefa). Konsekwencją tego była możliwość sprzedaży tych udziałów nie przez syndyka masy upadłości przedsiębiorstwa, lecz przez samą Spółkę Pracowniczą, co umożliwiło zwrot połowy kwot wpłaconych na objęcie akcji w Spółce Pracowniczej. Drugie zabezpieczenie to było zabezpieczenie na nieruchomości przedsiębiorstwa (hipoteka), a więc zwrot pozostałej części

pożyczki uzależniony był od realizacji procesu spłaty zadłużenia przedsiębiorstwa przez syndyka.

Dodam jeszcze, że objęcie akcji zawsze związane jest z ryzykiem. Pracownicy przedsiębiorstwa obejmowali te akcje, aby umożliwić kontynuację działalności firmy i zachować miejsca pracy. Udzielenie pożyczki przedsiębiorstwu przez Spółkę Pracowniczą zapobiegło upadłości przedsiębiorstwa w 1997 roku, a więc przedłużyło funkcjonowanie przedsiębiorstwa o ponad 6 lat. Dlatego sądzę, że dla pracowników było to jednak korzystne rozwiązanie i że należało tymi pieniędzmi podjąć próbę ratowania miejsc pracy.

Z całą odpowiedzialnością stwierdzam, że jedyną i najważniejszą przyczyną niezrealizowania prywatyzacji przedsiębiorstwa poprzez zawarcie umowy ze Spółką Pracowniczą było zerwanie umowy przez Posnet, tzn. utrata najważniejszego ze względów ekonomicznych przedsięwzięcia. Gdyby nie przerwanie realizacji tego przedsięwzięcia, to z całą pewnością doszłoby do zawarcia tej umowy i Mera-Błonie nadal działałaby jako Spółka Akcyjna założona przez pracowników.

Podsumowując, chcę jeszcze raz podkreślić, że funkcjonowanie przedsiębiorstwa po roku 1990 zapewnione pozyskaniem, wdrożeniem i realizacją przychodów ze sprzedaży nowych wyrobów i różnych usług, zostało zrealizowane w niezmiernie trudnych warunkach dzięki bardzo profesjonalnej, ofiarnej i skutecznej pracy zatrudnionych w Mera-Błonie pracowników.

Każde przedsięwzięcie zwłaszcza trudne i ryzykowne – ma swoich liderów, dzięki którym mogło być zrealizowane. Doskonale pamiętam tych ludzi, którzy niezależnie od tego, na jakich byli stanowiskach, mieli genialne pomysły, jak sobie poradzić z wykonaniem detalu, którego w dostępnych warunkach nie powinno się „dać wykonać", jak zrealizować zamówienie w terminie oczekiwanym przez wymagającego odbiorcę i przede wszystkim tych, którzy mieli pomysły, jak poradzić sobie z konkurencją, która posiadała nieporównywalne z naszymi warunki i środki, żeby nie dopuścić nas lub wyeliminować z przedsięwzięcia. To właśnie dzięki takim ludziom oraz wsparciu pozostałych można z powodzeniem realizować rzeczy niemożliwe.

Jeżeli będzie takie zainteresowanie, to zapewne powstaną kolejne opracowania przedstawiające bardziej szczegółowo poszczególne przedsięwzięcia zrealizowane w naszym przedsiębiorstwie i można będzie imiennie przypomnieć tych formalnych i nieformalnych liderów.

Wspólnie udowodniliśmy, że bardzo szybko potrafiliśmy przystosować się do zupełnie innych warunków gospodarczych i podejmować z powodzeniem przedsięwzięcia, których teoretycznie nie mieliśmy żadnych szans zrealizować. Przedstawione w opracowaniu produkty sprzedawane w tym okresie są autentycznie wyrobami nowoczesnymi i konkurencyjnymi, o czym przekonały się renomowane firmy, z którymi w sposób skuteczny musieliśmy się „zmierzyć" na już niesterowanym i niechronionym przez państwo rynku.

O tym, jakim sukcesem pracowników było trudne i obciążone ogromnym ryzykiem przedsięwzięcie, które udało się zrealizować w latach dziewięćdziesiątych, najlepiej świadczy następujące porównanie.

Wszystkie nowe wyroby oraz usługi kooperacyjne z wieloma firmami krajowymi i zagranicznymi przedstawione przez Autora książki w rozdziale IV były pozyskane, opracowane i wdrożone w sytuacji, którą słusznie Autor opracowania przedstawia jako zupełnie beznadziejną (ogromne zadłużenie z windykacją długów wynikających z nie-

dokonania odbioru zamówionych części, elementów i materiałów do produkcji drukarek, które już nie zostały wykonane i sprzedane do ZSRR, brak wpływów ze sprzedaży, brak możliwości pozyskiwania finansowania nowych przedsięwzięć itd.). Nie ma żadnych wątpliwości, że w tych warunkach udało się zrealizować imponujący program produkcji i sprzedaży na okres funkcjonowania przedsiębiorstwa trwający ponad dziesięć lat.

Wszystkie te wyroby i usługi zostały w roku 2002 przeniesione do nowo utworzonej spółki. Spółka ta nie poniosła żadnych nakładów na pozyskanie tych wyrobów i usług. Jako nowo utworzona firma nie była obciążona żadnymi zobowiązaniami (zadłużeniem) zgłoszonego do upadłości zakładu ZMP „Mera-Błonie" i miała możliwości przejęcia tylko niezbędnych dla swoich potrzeb pracowników oraz struktur. I rzecz najważniejsza posiadała wsparcie inwestora, który zapewnił znaczne środki finansowe na rozwinięcie działalności oraz zadeklarował możliwość przekazania do spółki grupy nowoczesnych wyrobów. Warunki do prowadzenia działalności nieporównywalne. Rezultaty również nieporównywalne i odwrotnie proporcjonalne do tych warunków.

Ze względu na upływ czasu i przeznaczenie wyrobów produkowanych przed rokiem 1990 trudno jest spotkać w eksploatacji urządzenia wyprodukowane w tamtym okresie przez Merę-Błonie. Natomiast wyroby wprowadzone do produkcji i sprzedaży w latach 1991-2002 nadal można spotkać bardzo często. W całej Polsce i na każdym kroku spotykamy wyprodukowane przez nas automaty telefoniczne. Pracując w Warszawie, każdego dnia dokonuję płatności za parkowanie w parkometrach wyprodukowanych i przez nas zainstalowanych. Nie raz podróżując przez Polskę, musiałem to samo robić w innych miastach, i nie narzekam, bo oprócz wydatku zawsze mam też ogromną satysfakcję wynikającą z napotkania wyrobu Mery-Błonie. Gdziekolwiek się jest, można spotkać drukarki fiskalne wykonane przez nas oraz samochody osobowe z wmontowanymi zestawami wskaźników i zamkami centralnymi wyprodukowanymi przez ZMP „Mera-Błonie". Jest to źródłem mojej ogromnej satysfakcji i wiem, że inni mają bardzo podobne odczucia.

Kończąc, pragnę podziękować za profesjonalną, życzliwą i uczciwą współpracę wszystkim pracownikom przedsiębiorstwa ZMP „Mera-Błonie", z którymi miałem przyjemność pracować i których spotykałem w przedsiębiorstwie w okresie od 1971 do 2002 roku.

Powstrzymuję się od imiennych podziękowań poszczególnym osobom, ponieważ byłoby to bardzo liczne grono osób, które wspominam z szacunkiem i wdzięcznością za to, że miałem szczęście z Nimi współpracować, kierować Ich pracą i korzystać jako dyrektor z Ich fachowości i zaangażowania w wykonywaną pracę.

Nie mogę jednak nie podziękować kilku osobom, które wspólnie ze mną zdecydowały się na podjęcie pełnej odpowiedzialności osobistej i formalno-prawnej za prowadzenie przez przedsiębiorstwo działalności gospodarczej w bardzo trudnych i obciążonych ogromnym ryzykiem warunkach, tzn. osobom pełniących obowiązki zastępców dyrektora przedsiębiorstwa.

W pierwszej kolejności słowa uznania i podziękowania kieruję do dwóch pań:

- do pani Krystyny Kafarskiej, która przez cały trudny okres wymagający niezwykłego zaangażowania, sprytu i pomysłowości w sposób niezwykle skutecznie radziła sobie ze sprawami finansowymi,
- do pani Marii Proć, która już pod koniec naszej wspólnej działalności udzieliła nam profesjonalnego wsparcia w zarządzaniu sferą ekonomiczno-finansową.

Za pozyskiwanie, wdrażanie i produkcję oraz utrzymywanie sprzedaży w ciągłej konfrontacji z konkurencją dziękuję panom Kazimierzowi Krzywińskiemu, Januszowi Piskorzowi i Zygmuntowi Świecy oraz całej kadrze technicznej przedsiębiorstwa kierowanej przez wymienionych zastępców dyrektora.

W tym miejscu kieruję również podziękowanie do pana Janusza Zawadzkiego. Formalnie był w tym okresie prezesem spółki założonej przez ZMP „Mera-Błonie”, a więc nie był pracownikiem przedsiębiorstwa. Prowadziliśmy jednak przez cały ten okres ścisłą współpracę na zasadzie właściwie zbliżonej do współpracy we wspólnym przedsiębiorstwie.

Dziękuję również panom Zdzisławowi Briegertowi i Ryszardowi Wlekłemu, którzy dysponując bardzo skromnymi środkami finansowymi potrafili skutecznie radzić sobie ze złożonymi problemami majątkowymi, administracyjnymi, porządkowymi oraz wspomagać zakład przychodami, jakie można było uzyskiwać z posiadania nieruchomości.

mgr inż. Tadeusz Dziewulski
Dyrektor przedsiębiorstwa w latach 1991-2002

Błonie, sierpień 2010

Kadra zarządzająca

Dyrektorzy naczelni

- Zbigniew Nowicki (1953)
- inż. Marian Moraczewski (1953-?)
- Tadeusz Karkuciński (?-?))
- inż. Henryk Banaszyński (1959–1963)
- mgr inż. Zbigniew Łazarek (1963–1968)
- mgr inż. Stanisław Lipiński (1968–1970)
- mgr inż. Stanisław Bąk (1970–1980)
- inż. Zygmunt Pasek (1980-1987)
- inż. Andrzej Głowacki (1987-1991)
- mgr inż. Tadeusz Dziewulski (1991–2002)
- mgr inż. Tadeusz Reczyński zarządca komisaryczny (2002-2003)

Dyrektorzy techniczni (główni inżynierowie)

- Zbigniew Nowicki (1953-?)
- inż. Ignacy Kronental (?-?)
- inż. Stanisław Dziok (?-?)
- mgr inż. Zbigniew Łazarek (1959-63)
- inż. Kazimierz Żelazkiewicz, od II połowy 1961 r. do maja 1962 r. na stanowisku z-cy gł. inżyniera ds. nowych uruchomień i postępu technicznego
- inż. Kazimierz Wójcicki (1963-1968)
- inż. Zygmunt Pasek (1969–1980)
- inż. Andrzej Głowacki (1980–1984)
- mgr inż. Władysław Łęski (1984–1987)
- mgr inż. Ludwik Gajewski (1987–1990)
- mgr inż. Tadeusz Dziewulski (1990-1991)
- mgr inż. Kazimierz Krzywiński (?-?), w latach 1994-95 – z-ca dyr. ds. techniczno-produkcyjnych
- dr inż. Janusz Piskorz (?-?)
- mgr inż. Zygmunt Świeca (?-?)
- mgr inż. Mieczysław Wiśniewski (2002-2003) pełnomocnik zarządcy komisarycznego dyrektor ds. techniczno-produkcyjnych

Dyrektorzy handlowi

- Henryk Skrężyna (?-?)

- mgr inż. Piotr Matejuk (197?-?)
- mgr inż. Janusz Szajniuk (197?-?)
- mgr inż. Tadeusz Reczyński (?-?)
- mgr inż. Kazimierz Krzywiński (199?–2002)

Dyrektorzy ekonomiczni

- mgr Edward Bilski (1962–?)
- mgr Marian Uraz (1969–1973)
- mgr Halina Raczyńska (?-?)
- mgr Przemysław Brzeziński (1975–198?)
- mgr Maria Proć (?-?)

Dyrektorzy ds. produkcji (szefowie produkcji)

- …..
- inż. Henryk Dąbrowski szef produkcji (196?-?)
- Jan Boczek – szef produkcji (196?-?)
- inż. Kazimierz Reczyński (….1971….
- inż. Andrzej Głowacki (?–1978)
- mgr inż. Mieczysław Wiśniewski (1978-1991 i 1992-2001)

Dyrektorzy ds. inwestycji (kierownicy Działu Inwestycji)

- …
- Witold Majewski kierownik Działu Inwestycji (1961–?)
- mgr inż. Stefan Kołodziejczyk (?-?)
- inż. Kazimierz Reczyński (1978–?)
- inż. Janusz Adamski (?-?)
- mgr inż. Zdzisław Briegert (….1997…. z-ca dyr. ds. inwestycji i przekształceń własnościowych

Dyrektorzy ds. administracji

- Tadeusz Karkuciński (?-?)
- Wacław Osuch kierownik Działu Administracji (?-?)
- mgr Marian Uraz (1969) z-ca dyrektora ds. administracyjno-handlowych
- mgr Ryszard Wlekły (1989–1991 z-ca dyr. ds. zaopatrz. i gosp. mat., 1992–2001 z-ca dyr. ds. administracji))

Główni księgowi

- Franciszek Gola
- Aleksander Przysucha
- Romualda Kołakowska
- Krystyna Kafarska
- mgr Agnieszka Białek

Główni konstruktorzy

- inż. Tadeusz Bornsztajn (?-1962)
- inż. Bronisław Maciejewski (1962–1967)
- mgr inż. Jerzy Bezpałko (1967–1974)
- mgr inż. Jerzy Rossian – w ramach OBRUI (197?-?)
- mgr inż. Jan Bujakiewicz
- mgr inż. Tadeusz Dziewulski (1982-1990)
- mgr inż. Marek Siekierski (?-?)
- mgr inż. Jerzy Bezpałko kierownik Działu Konstrukcyjno-Technologicznego (1993–1996)
- mgr inż. Zbigniew Kober kierownik Działu Konstrukcyjnego (1996–2003)

Główni technolodzy

- inż. Stefan Mazurek (195?-?)
- inż. Jerzy Dryszel (195?-?)
- inż. Kazimierz Wójcicki (1959–1963)
- inż. Jerzy Szczepański (1963–197?)
- mgr inż. Władysław Łęski (197?– 197?)
- mgr inż. Ludwik Gajewski (197?-?)
- mgr inż. Piotr Szczypkowski (197?-?)
- mgr inż. Zygmunt Świeca (197?-?)
- mgr inż. Jerzy Bezpałko (1997–2001)
- mgr inż. Zygmunt Świeca (2001–2003)

Główni elektronicy

- mgr inż. Franciszek Szawłowski (196?-?)
- mgr inż. Kazimierz Tuzimski (197?-?)

Kierownicy wydziałów produkcyjnych

Wydział Obróbki Mechanicznej

- ….
- inż. Wacław Bałdys (195?-?)
- inż. Jan Środa (?-?)
- Włodzimierz Majewski (?–1971)
- mgr inż. Mieczysław Wiśniewski (1971-1974)
- inż. Władysław Jasiński (1974-?)
- mgr inż. Zbigniew Kober (?-?)

Wydział Produkcji Części Zegarka

- mgr inż. Jan Polański (?-?)

Wydział Obróbki Blacharskiej

- Feliks Staniak (?-?)
- Jan Kryk (1992–200?)
- mgr inż. Jerzy Heropolitański (200?-?)

Wydział Obróbki Powierzchniowej i Chemicznej

- inż. Konstanty Choroszucha (?-?)
- mgr inż. Mieczysław Opioła (1960–196?)
- Robert Czarnecki (196?-?)
- Janusz Krzyżanowski (?-?)
- Henryk Zdunek (?-?)
- mgr inż. Tadeusz Kryński (?-?)
- inż. Andrzej Maciąg (1992–2003)

Wydział Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych

- Antoni Bialikiewicz (?-?)

Wydział Obwodów Drukowanych

- mgr inż. Ryszard Reszka (?-?)

Wydział Montażu

- …
- mgr inż. Mieczysław Wandzel (1960 ?–1965 ?)
- Stanisław Przysiwek (1965 ?–1969 ?)
- inż. Andrzej Głowacki (197?
- inż. Janusz Adamski
- mgr inż. Tadeusz Iwanicki

- mgr Leszek Jankowski
- mgr inż. Tadeusz Kryński
- mgr inż. Marek Siekierski (p.o.)
- Joanna Gmyrek
- mgr inż. Waldemar Gontarz

Dział Kontroli Jakości
- inż. Czesław Zamiar
- inż. Henryk Dąbrowski
- mgr inż. Piotr Szczypkowski
- mgr inż. Władysław Ziółek
- mgr inż. Henryk Szczepański
- mgr inż. Jerzy Kurpiewski
- mgr Zenon Reszka

Zakład Doświadczalny i OBRUI „Mera –Błonie"
- inż. Wacław Bałdys dyrektor naczelny
- mgr inż. Stefan Stopiński dyrektor techniczny
- mgr inż. Bolesław Mizeracki dyrektor techniczny
- mgr inż. Tadeusz Zemła dyrektor techniczny ds. rozwoju w OBRUI „Mera-Błonie"
- mgr inż. Franciszek Szawłowski dyrektor OBRUI „Mera-Błonie"
- inż. Zbigniew Czarkowski kierownik wydziału
- mgr inż. Franciszek Szafrański kier. Zakładu Doświadczalnego
- mgr inż. Edward Dołba

Kierownicy wydziałów pomocniczych

Dział Gospodarki Narzędziowej
- inż. Jerzy Aleksandrowicz
- Tadeusz Marcak
- mgr inż. Antoni Wodzyński (197?-1978)
- mgr inż. Jerzy Osuch (1979–1984)
- mgr inż. Adam Berliński (1984-?)
- mgr inż. Józef Rokicki (198?-?)

Dział Głównego Mechanika
- Witold Majewski
- inż. Włodzimierz Łukasiewicz
- inż. Stefan Ambroziewicz

- mgr inż. Jerzy Mularczyk (w ramach połączenia Działów Głównego Energetyka i Głównego Mechanika)
- inż. Ryszard Kościołowski
- mgr inż. Zdzisław Briegert
- Leszek Jarosiński

Dział Głównego Energetyka

- Zbigniew Karpowicz
- mgr inż. Jerzy Mularczyk (w ramach połączenia Działów Głównego Energetyka i Głównego Mechanika)
- mgr inż. Lechosław Berlak
- mgr inż. Witold Bonarski
- mgr inż. Marek Mostek
- Antoni Kiciński
- Mirosław Majtczak

Dyrektorzy Oddziałów zamiejscowych:

- Oddział w Siedlcach: inż. Henryk Kielak
- Oddział w Zambrowie: inż. Waldemar Tyczyński
- Oddział w Gdańsku: ?

Indeks nazwisk

J

K

L

Ł

M

Spis treści

od zegarków



do parkometrów...



Katalog wyrobów ZMP „Mera-Błonie”



1. Prędkościomierz
do motocykli
1957-1970



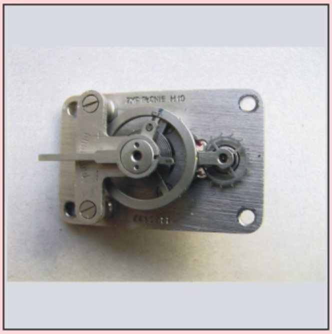
2. Zegarki naręczne
marki Błonie
1961-1969



3. Zegarek naręczny z partii
na częściach własnej
produkcji 1961



4. Przystawka balansowa H-8
1964-1984



5. Przystawka balansowa H-10
1964-1984



6. Tarcza telefoniczna
1961-1972



7. Zestaw wskaźników
do Fiat 125P
1968-1972



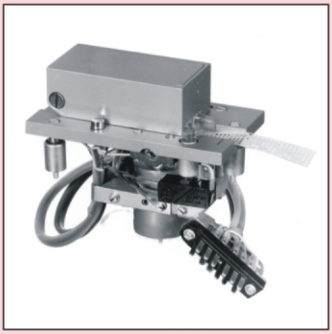
8. Termostat do Fiat 125P
1968-1972



9. Termostat do radzieckich
samochodów Żiguli
1970-1972

Technika zegarowa - tarcze telefoniczne - zespoły dla motoryzacji

Katalog wyrobów ZMP „Mera-Błonie”



10. Czytnik stykowy RG-3

1969-1972



11. Czytnik fotoelektryczny CT-1001A

1969-1971



12. Dziurkarka taśmy D-102

1969-1972



13. Czytnik taśmy CT-300

1970-1980



14. Czytnik taśmy GTS-300

1971-1980



15. Czytnik taśmy CTK-50

1971-1980



16. Czytnik taśmy CT-2200

1974



17. Rozwijacz taśmy RT-2000

1974



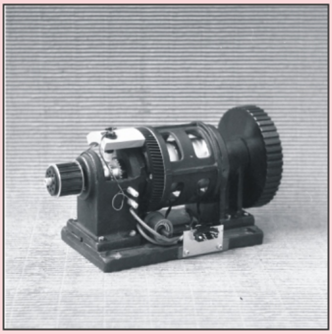
18. Zwijacz taśmy ZT-2000

1974

Katalog wyrobów ZMP „Mera-Błonie”



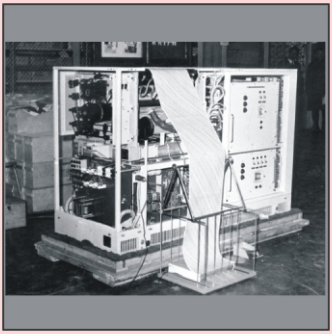
19. Mechanizm 666/V3 szybkiej drukarki wierszowej 1970-1990



20. Zespół sprzęgła mechanizmu drukarki 1970-1990



21. Drukarka wierszowa DW-21 1971-1974



22. Drukarka wierszowa DW-21w montażu 1971-1974



23. Drukarka wierszowa DW-3/EC-7033/7033M 1974-1990



24. Drukarka wierszowa DW-150/600 1974-1976



25. Drukarka wierszowa DW-401 1982-1991



26. Drukarka wierszowa DW-402 1982-1991



27. Drukarka wierszowa DW-403 1982-1991

Katalog wyrobów ZMP „Mera-Błonie”



28. Drukarka znakowa
DZM-180/EC-7186
1975-1982



29. Terminal konwersacyjny
DZM-180 RO
1975-1982



30. Terminal konwersacyjny
DZM-180 KSR
1975-1982



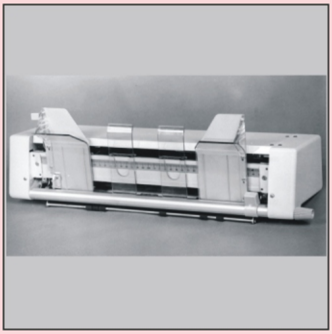
31. Terminal konwersacyjny
DZM-180/05
1975-1982



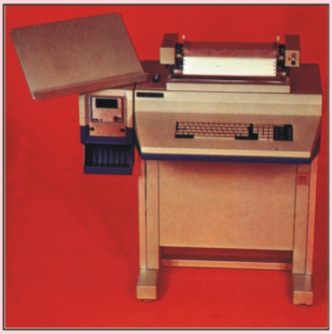
32. Terminal konwersacyjny
DZM-180/57
1975-1982



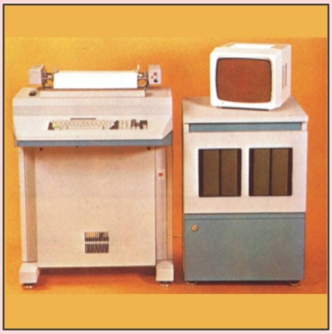
33. Terminal konwersacyjny
EC-7076
1975-1982



34. Podajnik kart KE-62
1975-1982



35. Minikomputer Mera-100
1980-1988



36. Minikomputer Mera-200
1979-1988

Drukarki mozaikowe, terminale serii “DZM”, minikomputery

Katalog wyrobów ZMP „Mera-Błonie”



37. Drukarka znakowa
D-180/EC-7186M
1982-1990



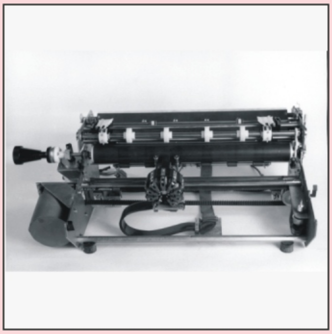
38. Drukarka znakowa
D-180M
1986-1988



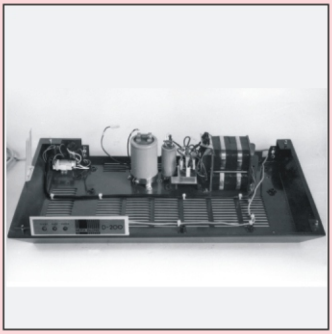
39. Terminal konwersacyjny
D-180 KSR
1983-1990



40. Drukarka znakowa
D-200
1984-1989



41. Mechanika drukarki
znakowej D-200
1984-1989



42. Elektronika drukarki
znakowej D-200
1984-1989



43. Drukarka znakowa
1986-1988



44. Terminal transmisji
danych TD-103
1986-1988



45. Dalekopis elektroniczny
DE-110
1986 - 1988

Nowa generacja drukarek mozaikowych i terminali

Katalog wyrobów ZMP „Mera-Błonie”



46. Drukarka znakowa
małogabarytowa D-100
1986-1990



47. Drukarka znakowa
małogabarytowa D-100
1986-1990



48. Drukarka znakowa
małogabarytowa D-100
1986-1990



49. Drukarka znakowa
D-100E/PC
1986-1990



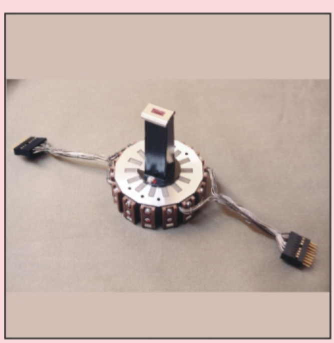
50. Drukarka znakowa
małogabarytowa D-100M
1986-1990



51. Drukarka znakowa
małogabarytowa D-161S
1986-1990



52. Głowica igłowa
drukarki DZM-180
1975 -1984



53. Głowica 14-igłowa
1976-1980



54. Głowice małogabarytowe
do drukarek
1986 - 2003

Drukarki mozaikowe małogabarytowe, głowice drukujące

Katalog wyrobów ZMP „Mera-Błonie”



55. Zestaw wskaźników
MR-93 do Poloneza
1993-2003



56. Zestaw wskaźników
MR-97 do Poloneza
1993-2003



57. Siłownik zamka
centralnego samochodu
1994-2003



58. Terminale POS
1996-1997



59. Drukarka
kodów kreskowych
1996-1998



60. Drukarka
kodów kreskowych
1996-1998



61. Bankomat
prototyp



62. Kasownik biletów
ze ścieżką magnetyczną
1996-2002



63. Bramki dla metra
2001-2002

Wyroby dla motoryzacji, czytniki, drukarki, urządzenia dla transportu

Katalog wyrobów ZMP „Mera-Błonie”



64. Automaty telefoniczne
TPS 91
1991-1996



65. Automat telefoniczny
TPE 97
1997-1999



66. Automat telefoniczny
CTPI
2000-2002



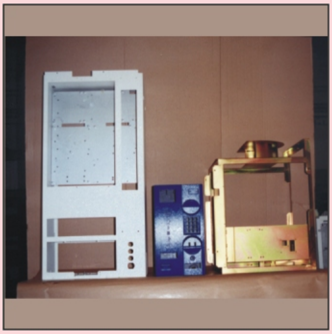
67. Kasy i drukarki
fiskalne
1996-1998



68. Parkometr X-3
1997-2002



69. Parkometry
X-3, X-3/2001, X-3/4E
1997-2002



70. Wyroby blacharskie
i lakiernicze
1988-2003



71. Wyroby blacharskie
i lakiernicze
1988-2003



72. Wyroby blacharskie
i lakiernicze
1988-2003

Automaty telefoniczne, kasy i drukarki fiskalne, parkometry, wyroby blacharskie

Errata

str. 25 jest „inż. Zofia Woźniak (Karasek)" … powinno być „inż. Danuta Karasek (Kasperowicz)

str. 36, podpis pod foto 41: jest „(… T. Biały, pracownik I MFZ)", powinno być „(… pracownik I MFZ, T. Biały)"

str. 56: jest „(… CT-2100 – 1000/500 zn/s, CT-2000 – 2000/1000 zn/s)", powinno być „(… CT-2100 – 1000/500 zn/s, CT-2200 – 2000/1000 zn/s)"

str. 57: szósty wiersz od dołu – jest [12], powinno być [13]

str. 61: jest „… z zespołu 128 (do 160) młotków …", powinno być „… z zespołu 128 (lub 160) młotków …"

jest „…128 takich samych znaków, np. 128 liter …", powinno być „…128 (lub 160) takich samych znaków, np. 128 (lub 160) liter …"

str. 66: jest „AMD 4000" …, powinno być „serii Intel 3000"

str. 67, podpis pod foto 73: jest „Dyrektor Zygmunt Pasek na montażu drukarek DW-3, z prawej Andrzej Siekierski i Mieczysław Bis", powinno być: „ Na montażu drukarek DW-3, od lewej: M. Ryczałek, M. Bis, J. Rybka, E. Trojańczyk"

str. 69: jest „W 1967 przeniesiony na …", powinno być „W 1970 przeniesiony na …"

str. 70: jest „Wydziale Elektroniki" …, powinno być „Wydziale Łączności"

str. 78: jest „…ośmiu wolframowych …", powinno być „…siedmiu wolframowych …"

str. 88: jest „…Drukarka DG240 … powstała w roku 2004 …", powinno być „…Drukarka DG240 … powstała w roku 1984 …"

str. 91: jest „…biura projektowego Meral [16] …", powinno być „…biura projektowego Meral [7] …"

jest „drukarki znakowe mozaikowe …", powinno być „drukarki mozaikowe …"

str. 115: jest „…była kierowany …", powinno być „…była kierowana …"

str. 152: jest „… ZPAiAP i Mery", powinno być „… ZPAiAP „Mera"

str. 159: jest „… siem …", powinno być „… siedem …"

str. 206: podpis pod foto 336 – jest „Powrót sztandaru z internowania do zakładu, dożynki 1989", powinno być „Z uroczystości dożynek, w kościele św. Trójcy

str. 250: jest „z prywatnej kolekcji inż. Jadwigi Mazaraki i inż. Michała Mazaraki: 130, 318–323, 336–351, 353" …, powinno być „z prywatnej kolekcji mgr inż. Jadwigi Mazaraki i mgr inż. Michała Mazaraki: 319, 336–347, 353, 414-416"

jest " z prywatnej kolekcji J. Godziny: 129, 261" …, powinno być „z prywatnej kolekcji J. Godziny: 129, 130, 261, 318-323, 348-351"

str. 266: jest „… do pana Janusz Zawadzkiego …" powinno być „… do pana Janusza Zawadzkiego …"

str. 273-276: w związku z korektą nazwisk w tekście książki zweryfikowano „Indeks nazwisk"

Zawartość płyty DVD - dodatku do książki

- Historia ZMP „Błonie" w fotografii i w tekstach

DODATKI

- dodatkowe informacje dotyczące ZMP „Mera-Błonie", pominięte w książce (w pliku pdf) fotografie z życia zakładu (życie załogi, wydarzenia sportowe, życie szkoły przyzakładowej i technikum, Ochotniczej Zakładowej Straży Pożarnej, zakładowej „Solidarności"), fragmenty gazety zakładowej „Życie Załogi" i zakładowego „Informatora NSZZ Solidarność" (w pliku pdf)

ARCHIWUM

- zdjęcia (w większości użyte w tekście książki i filmie), o jakości wymaganej w druku

FILM

- Historia ZMP „Mera-Błonie" w obrazach, z podkładem muzycznym



Książka jest opisem 50-letnich dziejów Zakładów Mechaniczno-Precyzyjnych w Błoniu, działających od 1966 r. pod nazwą "Mera-Błonie", stanowi jedną z niewielu prób opisania historii znaczącego dla gospodarki państwowego przedsiębiorstwa od jego powstania do upadku. Jest w istocie pracą zbiorową, która powstała dzięki zaangażowaniu w jej tworzenie wielu byłych pracowników zakładów. Zakłady funkcjonowały 50 lat i dawały pracę oraz źródło utrzymania dwóm pokoleniom mieszkańców Błonia i okolic. Losy zakładu były jednak integralnie związane z dziejami polskiej gospodarki. W latach rozwoju polskiego przemysłu, rozwijały się ZMP, kiedy zreformowano gospodarkę, upadły także zakłady w Błoniu. Na przykładzie historii zakładu autor i współpracujące z nim osoby próbują analizować przyczyny upadku wielu przedsiębiorstw państwowych tego okresu. Autor pokazał też dwunastoletnią walkę całej załogi o przetrwanie, także wtedy, gdy już brakowało pomocy z zewnątrz. Sukces "Mery-Błonie" polegał na tym, że zakłady wytrwały aż do 2002 roku, gdy wiele innych przedsiębiorstw - też bardzo podobnych - już w latach dziewięćdziesiątych upadło pod ciosami reformy. Zalety książki podkreślają autorzy trzech zamieszczonych tu recenzji. Są to osoby zasłużone dla polskiej informatyki, współpracujące z ZMP "Mera-Błonie" w różnych okresach czasu.

ISBN 978-83-917639-6-4